

33и
П 801

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО КООРДИНАЦИИ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИХ РАБОТ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ МОЩНОСТЬ
ЗАВОДОВ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ США

(характеристика основных цехов и агрегатов
по состоянию на I/I-1960 г.)

СПРАВОЧНИК-УКАЗАТЕЛЬ



1961

Работа составлена по материалам Справочников-указателей заводов черной металлургии США и Канады (*Directory of Iron and Steel Works of the United States and Canada*), издаваемых каждые три года.

Работа состоит из двух частей. Первая содержит общую характеристику производственной мощности черной металлургии США в целом и отдельных заводов, а также данные о составе основных металлургических цехов.

Вторая часть посвящена обзору прокатных и трубных станков.

Разработку первой части выполнили канд.эконом.наук И.Г.Горелик (руководитель работы), канд.эконом.наук Е.В.Гохман, инж.-эконом.Н.И.Тувоякая и П.М.Романова.

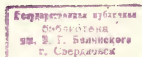
Введение написано кандидатами эконом.наук И.Г.Гореликом и Е.В.Гохман.

Разработку второй части выполнили инж.Э.И.Виткина и канд.техн.наук В.Ф.Бурьянов.

Обзор оборудования прокатных и трубных цехов написан В.Ф.Бурьяновым.

Б.1044797

Директор Института - Н.Б.Арутюнов
Главный редактор - Я.А.Гольдин



СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

Часть I

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ МОЩНОСТЬ ЗАВОДОВ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ США

Введение	9
Общие данные	
Таблица I. Использование мощностей доменного и сталеплавильного производства	19
Таблица 2. Размещение производственных мощностей доменного, сталеплавильного, прокатного производства на начало 1960 г.	20
Таблица 3. Изменение производственной мощности доменного и сталеплавильного производства за период с I/I-1945 г. по I/I-1960 г.	21
Таблица 4. Группировка заводов по степени полноты металлургического цикла на начало 1945, 1957 и 1960 гг.	22
Таблица 5. Сочетание отдельных способов производства стали на металлургических заводах США на начало 1960 г.	23
Таблица 5а. Производственная мощность черной металлургии США по выпуску горячекатаного проката, млн. т	24
Таблица 6. Металлургические заводы США на начало 1960 г.	25
Таблица 7. Мощность трубных заводов по способам производства остальных труб (на начало года)	75
Таблица 7а. Группировка заводов, выпускающих трубы, по степени полноты металлургического цикла и по годовой мощности трубного производства на I.I.1960 г.	76
Таблица 8. Список заводов, производящих трубы, на начало 1960 г.	77
Таблица 8а. Мощность заводов по производству проволоки по видам на I/I-1960 г., тыс. т	88
Таблица 9. Электроферросплавные заводы на начало 1960 г.	91
Доменное производство	
Таблица 10. Группировка заводов по числу доменных печей на начало 1960 г.	97
Таблица 11. Группировка доменных печей по полезному объему на начало 1945 г.	98
Таблица 12. Группировка доменных печей по полезному объему на начало 1960 г.	99
Таблица 13. Группировка доменных печей, работающих на коксе, по диаметру горна на начало года	100
Таблица 14. Список доменных печей на начало 1945 и 1960 гг. ...	101
Таблица 15. Доменные печи, введенные в действие в 1945-1959 гг.	116
Таблица 16. Доменные печи, законсервированные или демонтированные в 1945-1959 гг.	119
Таблица 17. Список агломерационных фабрик при металлургических заводах на начало 1960 г.	120

Мартеновское производство

Таблица 18. Группировка металлургических заводов по числу мартеновских печей на начало 1957 и 1960 гг.	127
Таблица 19. Группировка мартеновских печей по емкости на начало 1945, 1957, 1960 гг.	128
Таблица 20. Список мартеновских печей на начало 1945 и 1960 гг.	129
Таблица 21. Мартеновские печи, введенные в действие в 1945-1960 гг.	140
Таблица 22. Мартеновские печи, законсервированные или демонтированные в 1945-1959 гг.	144
Таблица 23. Изменение чюла мартеновских печей на заводах с печами емкостью 300 т и выше	148

Электросталеплавленное производство

Таблица 24. Группировка заводов, выплавляющих электросталь по степени полноты металлургического цикла и по годовой мощности электросталеплавленного производства на I/I-1960 г.	151
Таблица 25. Группировка металлургических заводов по чюлу электропечей на начало 1957 и 1960 гг.	152
Таблица 26. Группировка дуговых печей по емкости на начало 1945, 1957 и 1960 гг.	153
Таблица 27. Список электросталеплавленных печей на начало 1945 и 1960 гг.	154
Таблица 28. Электропечи, введенные в действие в 1945-1959 гг.	166
Таблица 29. Электропечи, законсервированные или демонтированные в 1945-1959 гг.	178

Конвертерное производство

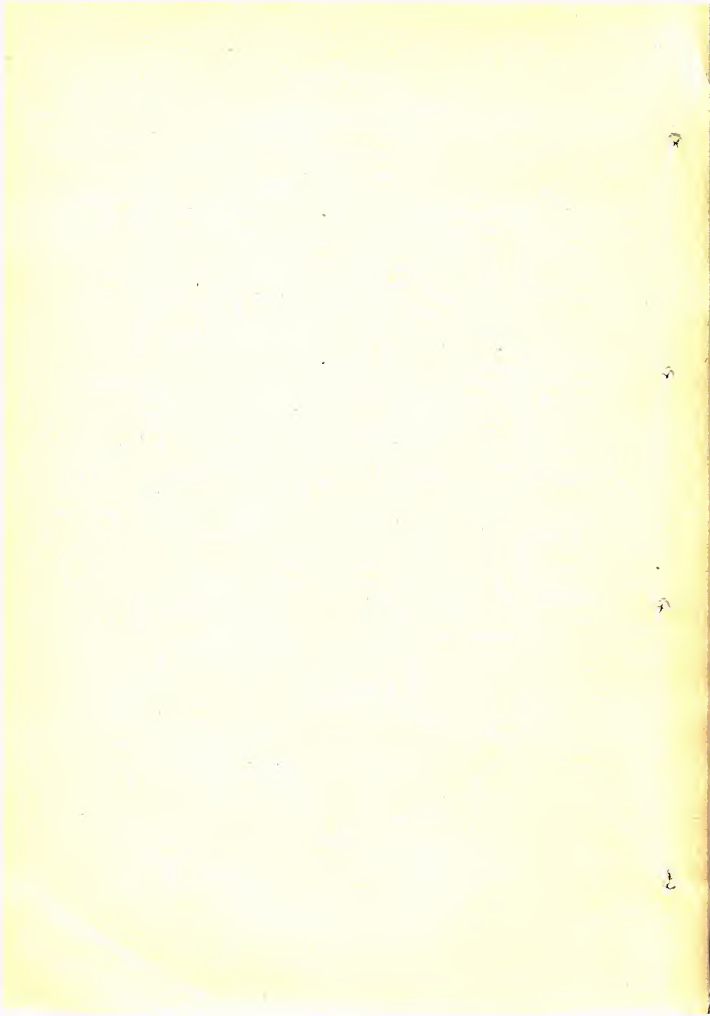
Таблица 30. Группировка бесоомеровских конвертеров по емкости на начало 1945 и 1960 гг.	179
Таблица 31. Список бесоомеровских конвертеров на начало 1960 г.	180
Таблица 32. Бесоомеровские конвертеры, введенные в действие в 1945-1959 гг.	181
Таблица 33. Бесоомеровские конвертеры, законсервированные или демонтированные в 1945-1959 гг.	181
Таблица 34. Список кислородных конвертеров на начало 1960 г.	182

Часть II

ПРОКАТНЫЕ И ТРУБНЫЕ СТАНЫ

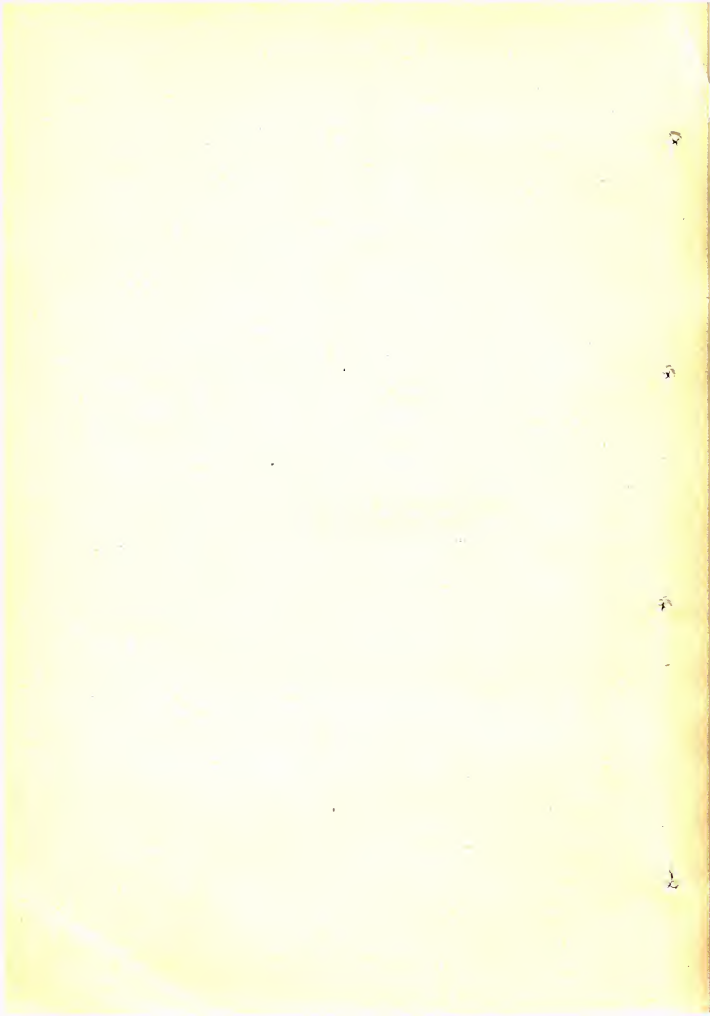
Оборудование прокатных и трубных цехов заводов черной металлургии СМА (на I/I-1960 г.)	185
Таблица 35. Блуминги	196
Таблица 36. Слабинги-блуминги	204
Таблица 37. Универсальные слабинги	205
Таблица 38. Заготовочные станы	207
Таблица 39. Рельсовые станы	218

Таблица 40. Станы для прокатки широкополочных балок	214
Таблица 41. Балочные и сортовые станы с валками диам.700-1100 мм...	215
Таблица 42. Сортовые станы с валками диам.600-700 мм	216
Таблица 43. Сортовые станы с валками диам.500-660 мм	217
Таблица 44. Сортовые станы с валками диам.400-500 мм	219
Таблица 45. Сортовые станы с валками диаметром 300-400 мм	221
Таблица 46. Мелкоосортные станы с валками диаметром 200-300 мм.....	229
Таблица 47. Проволоочные станы	238
Таблица 48. Колесопрокатные и бандажные станы	243
Таблица 49. Толстолистовые станы	244
Таблица 50. Универсальные листовые станы	247
Таблица 51. Широкополосные станы США по состоянию на I января 1960г.	248
Таблица 52. Реверсивные широкополосные станы с моталками в печах ..	255
Таблица 53. Листовые станы	256
Таблица 54. Среднеполосовые станы (длина бочки валков менее 900 мм)	259
Таблица 55. Штрипсовые станы	262
Таблица 56. Пятиклетевые непрерывные станы кварто холодной прокатки	264
Таблица 57. Четырехклетевые непрерывные станы кварто холодной про- катки	266
Таблица 58. Трехклетевые непрерывные станы Кварто холодной прокатки	268
Таблица 59. Двухклетевые станы Кварто Тандем холодной прокатки	269
Таблица 60. Одноклетевые реверсивные станы кварто холодной про- катки	270
Таблица 61. Многовалковые и планетарные станы холодной прокатки ...	274
Таблица 62. Одноклетевые станы кварто холодной прокатки (нереве- сивные)	278
Таблица 63. Прочие станы холодной прокатки	280
Таблица 64. Одноклетевые станы Кварто. Дреоспировочные и отделочные.	282
Таблица 65. Двухклетевые дреоспировочные станы кварто	286
Таблица 66. Дреоспировочные двухклетевые станы дуо-кварто	288
Таблица 67. Многоклетевые станы дуо холодной прокатки и дреоспиро- вочные	289
Таблица 68. Одноклетевые станы дуо холодной прокатки и дреоспиро- вочные	293
Таблица 69. Прочие отделочные станы	304
Таблица 70. Трубопрокатные станы и станы холодной прокатки и воло- чения труб	305
Таблица 71. Электротрубоооварочные станы	309
Таблица 72. Станы печной и газовой оварной труб	316
Таблица 73. Агрегаты отделки листовой и полосовой стали	318



Часть I

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ МОЩНОСТЬ ЗАВОДОВ
ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ США



ВВЕДЕНИЕ

На основе разработок выходящих в США каждые три года справочников-указателей металлургических заводов США и Канады - *Directory of Iron and Steel Works of the United States and Canada* можно составить достаточно полное представление о производственной мощности черной металлургии США в настоящее время и об основных технических подвигах, происшедших в этой области за послевоенный период¹⁾.

За послевоенное пятнадцатилетие (с I/I-1945 г. по I/I-1960 г.) мощность заводов США возросла по производству чугуна на 26,5 млн.т, а по выплавке стали - на 48,2 млн.т. Среднегодовое изменение (прирост или уменьшение) мощности оставило по периодам, млн.т:

	Чугун	Сталь
Предвоенное пятнадцатилетие	- 0,25	+ 0,9
Период второй мировой войны	+ 2,10	+ 2,5
Послевоенное пятнадцатилетие	+ 1,80	+ 3,2

В послевоенный период производственная мощность увеличивалась за счет ввода в действие новых агрегатов, реконструкции старых и совершенствования принятой технологии (табл.А).

Таблица А

Изменение мощности доменного и сталеплавильного производства за период с I/I-1945 г. по I/I-1960 г.

Показатели	Доменное производство		Сталеплавильное производство							
	число печей	годовая мощность, млн.т	число агрегатов				годовая мощность, млн.т			
			Марте-электр.	нов. тро-монок.	конвертеров	Марте-электр.	нов. тро-монок.	конвертеров	Итого	
Наличие на I/I-1945 г.	243	61,1	990	259	41	-	76,3	5,0	5,8	- 86,6
Ввод в действие с I/I-1945 г. по I/I-1960 г.	34	12,0	120	179	6	12	18,4	8,8	0,8	3,8 31,8
Прирост за счет реконструкции и улучшения технологии	83	16,7	-	-	-	-	28,8	0,9	-	- 29,7
Уменьшение за счет демонтажа	14	2,2	204	137	15	-	8,6	1,7	3,0	- 13,8
Наличие на I/I-1960 г.	263	87,6	906	301	32	12	114,9	13,0	3,1	3,8 134,8

Новые агрегаты строились в основном на ранее действовавших предприятиях. За послевоенный период был введен в действие только один новый завод с полным металлургическим циклом, несколько переделных заводов, в основном с электросталеплавильными цехами, и значительное число специализированных заводов (трубных, холодного проката, фер-

1) См. информацию ЦИИИ ЧМ, 1958, № 5(527).

роspлавных). Мощность заводов черной металлургии по горячему прокату за 15 лет возросла на 69%, а по производству труб - почти вдвое при увеличении мощности сталеплавильного производства на 56%, а доменного - на 48%.

Наряду с общим увеличением мощности черной металлургии возрастала и степень ее концентрации. Средняя мощность одного завода по выплавке чугуна повысилась по сравнению с довоенным уровнем на 87%, а по выплавке стали - на 68% и составила на I/I-1960 г. 1,0 млн.т чугуна и 0,9 млн.т стали.

Число заводов мощностью более 1 млн.т чугуна увеличилось с 21 в 1945 г. до 29 к 1960 г., а мощностью более 1 млн.т стали - с 27 до 43. Доля этих заводов в общей мощности по чугуну выросла с 63 до 72%, а по стали - с 66 до 81%. Доля заводов мощностью более 1 млн.т проката в год в общей мощности прокатного производства к началу 1960 г. составляла около 72%, средняя мощность 169 заводов, выпускавших горячий прокат, - 611 тыс.т/год.

За послевоенный период число заводов с полным металлургическим циклом увеличилось с 50 до 58, в результате ввода в строй нового завода в Ферлесс Хиллсе и строительства дополнительных цехов на двух старых заводах (Лон Стар Ко в Лон Старе и Мак-Лаут Стил Ко в Трентоне).

На долю заводов с полным металлургическим циклом в начале 1960 г. приходилось 85,8% всей мощности доменного, 84,3% сталеплавильного и 75,4% прокатного (по горячему прокату) производств (табл.4 стр.22).

Доменные печи

К началу 1960 г. доменные печи имелись на 86 заводах, причем на 13 заводах было установлено более пяти доменных печей. Пять заводов имеют мощность свыше 3 млн.т/год. За послевоенный период построено 34 новых и реконструированы с увеличением объема 83 старые доменные печи. Среднесуточная производительность доменной печи возросла почти на 40% (с 712 т в 1945 г. до 989 т в 1959 г.). Полезный объем доменных печей изменялся следующим образом (на начало года):

Годы	Общий полезный объем, тыс.м ³	Средний полезный объем, м ³
1945	195,6	805,0
1957	242,1	924,0
1960	254,3	966,0

Доля крупных печей с полезным объемом 1300 м³ и выше в общем объеме печей увеличилась с 10,6% в начале 1945 г. до 36,4% к началу 1960 г. (табл.11 и 12, стр.98 и 99).

В табл.13 на стр.100 показано распределение доменных печей по диаметру горна. В 1945 г. не было ни одной печи с диаметром горна более 9 м, в 1960 г. были три такие печи: печь А завода Грейт Лейкс Стил Корп. в Ривер-Гуж (9,22 м), печь № 1 завода Мак-Лаут Стил Корп. в Трентоне (9,14 м) и печь У завода Бетлехем Стил Корп. в Лакавонне (9,12 м). Мощность этих трех печей составляет 2,2% от всей мощности. Основная доля мощности доменного производства (79,7%) приходится на печи с диаметром горна от 6,1 до 9 м.

Число воздушоудных машин сократилось почти на 30%, а средняя производительность их почти удвоилась: на 1 м³ полезного объема доменных печей в начале 1945 г. приходилось 2,5 м³/мин, а в начале 1960 г. - 2,7 м³/мин²).

2) См.Бюллетень ЦИИ ЧМ, 1961, № 6, с.35 (табл.7).

В 1945 г. свыше 72% всех воздухоудных машин составляли машины устаревших типов: паропоршневые (58,9%) и газопоршневые (18,2%) и только 27,9% - современные паротурбинные машины. К 1960 г. доля паротурбинных машин возросла почти до 50%, производительность их превысила 75% суммарной производительности всех воздухоудных машин³⁾.

На 86 заводах (из 86, имеющих доменные цехи) установлены только турбовоздуходувки. В числе этих заводов новые заводы, построенные в годы войны и после нее (в Дженнве, Фонтане, Лом Старе, Ферлеос Хиллсе) и ряд крупных старых заводов⁴⁾.

К началу 1960 г. в США было 978 воздушонагревателей, т.е. в среднем около четырех на одну доменную печь. Средняя поверхность нагрева на один воздушонагреватель возросла за послевоенный период с 8252 до 11777 м², или на 42,7%. Поверхность нагрева на 1 м³ полезного объема доменных печей возросла соответственно с 40,8 до 45,8 м². В новых цехах средняя поверхность нагрева на 1 м³ полезного объема доменных печей превышает 50 м² (на заводе в Дженнве - 58 м², Лом Старе - 51 м², Ферлеос Хиллсе - 59 м²).

Число разливочных машин, установленных в доменных цехах, за рассматриваемый период сократилось в связи с тем, что выпуск товарного, главным образом литейного, чугуна уменьшился. Преобладают двухленточные машины, число которых в 1945 г. составляло 84,4, а в 1960 г. - 84,8% от общего числа машин. На разливочные машины поступает небольшая часть продукции доменных печей, так как основная масса выплавляемого чугуна в жидком виде передается в сталеплавильные цехи.

Сталеплавильные цехи

Мощность сталеплавильного производства увеличилась за 15 лет на 56%. Как видно из табл.Б, наиболее быстрым темпом развивалось электросталеплавильное производство, мощность которого возросла в 2,6 раза. Мощность мартеновских цехов также все время увеличивалась, но за последние годы темпы ее роста значительно замедлились. Мощность бессемеровского производства все время снижалась. Начиная с 1955 г., начал развиваться новый метод производства стали - в конвертерах с продувкой кислородом сверху (Л-Д). Увеличение мощности сталеплавильного производства происходило при значительной недогрузке имеющихся агрегатов.

Наряду с вводом в действие новых цехов и агрегатов, наиболее устаревшие цехи и агрегаты демонтировались.

Первые три конвертера с продувкой кислородом сверху общей мощностью 500 тыс. т/год были введены в действие на заводе Мак-Лаут Стил Корп. в Трентоне в 1955 г. В конце 1957 г. два таких конвертера начали работать на заводе Дюно энд Лаффин Стил Корп. в Аликуппе; в 1958-1959 гг. было сдано в эксплуатацию еще семь конвертеров с продувкой кислородом сверху: по два на заводах Мак-Лаут Стил Корп. (Трентон) и Акме Стил Ко (Ривердейл) и три на заводе Кайзер Стил Корп. (Фонтана).

3) См. Бюллетень ЦИИИ ЧМ, 1961, № 6, с.35 (табл.8).

4) Там же, табл.9.

Таблица Б

Мощность сталеплавильного производства по отдельным способам выплавки стали (на начало года), млн.т

Годы	Мощность	В том числе			
		мартеновских : печей	электро- : печей	конвертеров	
				кислород- : ных	бессемеров- : оких
1945	86,6	76,8	5,0	-	5,8
1950	90,2	78,9	6,8	-	5,0
1955	114,1	100,0	9,8	-	4,3
1956	116,4	101,9	9,7	0,5	4,8
1957	121,1	106,1	10,4	0,5	4,1
1958	127,7	111,0	12,1	1,0	3,6
1959	138,9	114,8	12,2	3,7	3,2
1960	134,8	114,9	13,0	3,8	3,1

В начале 1960 г. пущен тринадцатый конвертер (на заводе в Трентоне), в течение того же года намечалось завершить строительство двух конвертеров на заводе Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп. в Пуэбло.

Общая характеристика заводов, выплавляющих сталь, приведена в табл.В.

Таблица В

Характеристика сталеплавильных заводов США

Показатели	Г о д ы			
	1945	1951	1957	1960
Число заводов на начало года	139	135	145	149
Годовая мощность, млн.т	86,6	94,5	121,1	134,8
Средняя мощность одного завода, млн.т/год	0,6	0,7	0,8	0,9
Годовая выплавка стали на один завод, млн.т	0,5	0,7	0,7	0,6

Мартеновские печи имеются на 84 заводах, электросталеплавильные - на 91, конвертеры - на 15 (при общем числе заводов, выплавляющих сталь, равном 149).

Как видно из табл. 5, стр. 23, наиболее распространены заводы, в составе которых имеются только мартеновские или только электропечи. Основная часть всей мощности мартеновского производства приходится на заводы с полным металлургическим циклом.

Распределение заводов с мартеновыми цехами по числу мартеновских печей (табл. 18, стр. 127) показывает, что на 14 заводах имеется более чем по

15 мартеновских печей, 13 из этих заводов являются предприятиями с полным металлургическим циклом, в их числе 5 заводов имеют более 30 мартеновских печей (на заводах Днайтед Стейтс Стил Корп. в Гэри - 55 печей и Саут Чикаго - 31 печь, Бетлехем Стил Корп. в Спарроус Пойнте и в Лакавонне - по 35 печей, Инленд Стил Ко в Ист Чикаго - 48 печей). Наряду с этими крупными заводами около 36% общего числа заводов имеет одну-пять мартеновских печей. Это большей частью переделные заводы с мартеновскими и кузнечно-прессовыми или только с мартеновскими цехами.

За послевоенный период средняя емкость и годовая мощность одной мартеновской печи значительно возросли, что объясняется прежде всего заменой старых, небольших и малопроизводительных печей новыми, более крупными и высокопроизводительными печами. За 15 лет введено в действие 120 мартеновских печей средней емкостью 216 т и средней годовой мощностью 153 тыс.т и ликвидировано 204 печи средней емкостью 69 т и средней годовой мощностью 42 тыс.т. Увеличение мощности печей осуществлялось также путем реконструкции (с увеличением емкости) и улучшения работы старых печей.

Изменение общего числа мартеновских печей и группировка их по емкости приведены в табл.19 стр.128. Особенно резко сократилось число печей емкостью менее 100 т - более чем в 3,5 раза.

Число и мощность кислых печей продолжали уменьшаться, на их долю приходится 0,8% всей мощности мартеновских печей. В начале 1960 г. кислые печи имелись на 11 заводах, в них выплавляют сталь для поковок и литья и в небольшом количестве для бандажей и колец.

Большая часть основных мартеновских печей работает на жидком чугуне (свыше 85%).

В электросталеплавлении было ликвидировано 137 устаревших печей средней емкостью 11 т, мощностью по 12 тыс.т/год и введено в действие 179 печей средней емкостью 34 т, мощностью по 49 тыс.т. Происшедшие за рассматриваемый период изменения парка дуговых электропечей отражены в табл.26 стр.143.

Печи емкостью более 60 т, составлявшие в 1945 г. всего 5,7% всех дуговых печей и 21,9% мощности, на 1/1-1960 г. составляли уже 26,5%, мощность их достигла 62,9% мощности всех печей.

Общее число дуговых печей возросло за 15 лет на 20% при увеличении их общей емкости в 2,5 раза. Средняя емкость одной печи увеличилась почти в два раза (с 17,0 до 31,6 т).

Наиболее крупными печами по-прежнему остаются 180-т печи завода Мак-Лаут Стил Ко в Трентоне.

Распределение заводов, выплавляющих электросталь (91 завод), по годовой мощности и степени полноты металлургического цикла показано в табл.24, стр.141.

Самый мощный электросталеплавильный цех (около 1 млн.т/год) входит в состав завода с полным металлургическим циклом фирмы Рипаблик Стил Корп. в Саут Чикаго. Следующие (по мощности) два цеха - на переделных заводах со сталеплавильными и прокатными цехами (Нортвэстерн Стил энд Уайр Ко в Стерлинге - 750 тыс.т/год и Тимкен Роллер Беринг Ко в Кантоне - 635 тыс.т/год). На двух последних заводах выплавляют только электросталь.

Наряду с этими мощными цехами электропечи имеются на значительном числе небольших заводов годовой мощностью не более 100 тыс.т. На долю этих заводов

приходится 58% всех предприятий, 52,5% всех электросталеплавильных печей и 17,1% всей мощности по выплавке электростали.

Прокатные цехи

Данные об изменении мощности по важнейшим видам прокатной продукции приведены в табл. 5^а стр. 24

Из этой таблицы видно, что за послевоенный период происходило интенсивное увеличение мощности по производству горячекатаного листа (на 84,6%). Доля листа в общей мощности по горячему прокату увеличилась с 46,4 до 56,0%.

К началу 1960 г. цехи горячего проката работали на 168 заводах, из которых 35 имели мощность свыше 1 млн. т каждый⁵⁾. На четырех заводах мощность прокатных цехов превышала 3 млн. т/год. В то же время около 40% всех предприятий (66 заводов) имели прокатные цехи мощностью менее 100 тыс. т/год. Эти небольшие предприятия в основном выпускают широкий сортамент трудоемких профилей, требующихся в небольших количествах.

В составе заводов с полным металлургическим циклом имеются в большинстве случаев разные прокатные станы, которые выпускают универсальный сортамент продукции (как листового, так и сортового). Среди заводов со сталеплавильными и прокатными, и особенно только с прокатными цехами преобладают заводы со специализированным сортаментом продукции и соответственным составом прокатных станов.

Большое число заводов с универсальным сортаментом продукции комбинировано с мезиным производством, трубным и жестепрокатным; наиболее крупные трубные цехи в этой группе предприятий имеются на заводах Джонс энд Лафлин Стил Корп. в Аликуиппе (1015 тыс. т), Янгстаун Шит энд Тьюб Ко в Кэмпбелле (610 тыс. т) и Бетлехем Стил Корп. в Спарроус-Пойнте (565 тыс. т). На последнем находится также самый крупный цех по производству жесты (1130 тыс. т). Мощные жестепрокатные цехи имеются также на заводах Уэртон Стил Корп. в Уэртоне (980 тыс. т), Теннесси Кол энд Айрон Дивижн в Ферфилде (539 тыс. т), Джонс энд Лафлин Стил Корп. в Аликуиппе (470 тыс. т).

Среди предприятий с полным металлургическим циклом 9 специализированы на выпуске листового и 18 - на выпуске сортового металла. Подавляющая часть мощности по выпуску листа приходится не на специализированные, а на крупные заводы с универсальным сортаментом.

Среди заводов, имеющих сталеплавильные и прокатные цехи, преобладают заводы, специализированные на выпуске сортового проката. Многие из заводов этой категории имеют также мезиные и трубные цехи.

Из 48 заводов, имеющих только прокатные цехи и цехи дальнейшего передела, только 3 выпускают продукцию универсального сортамента, остальные выпускают или лист, или сорт. Самыми крупными прокатными заводами, специализированными на производстве листа, являются заводы Юнайтед Стейтс Стил Корп. - Гэри Шит энд Тин Милло в Гэри (2,5 млн. т/год) и Ирвин Юрко в Дрейвосберге (2,3 млн. т/год), а также завод Акме Стил Ко в Чикаго (545 тыс. т/год).

Среди специализированных сортопрокатных заводов широко распространено комбинирование с мезиным производством. В их число входят наиболее крупные производители катанки (в первую очередь заводы Америкен Стил энд Уайр Дивижн, Юнайтед Стейтс Стил Корп.).

5) См. Бюллетень ЦИИИ ЧМ, 1961, № 9, с. 21-28

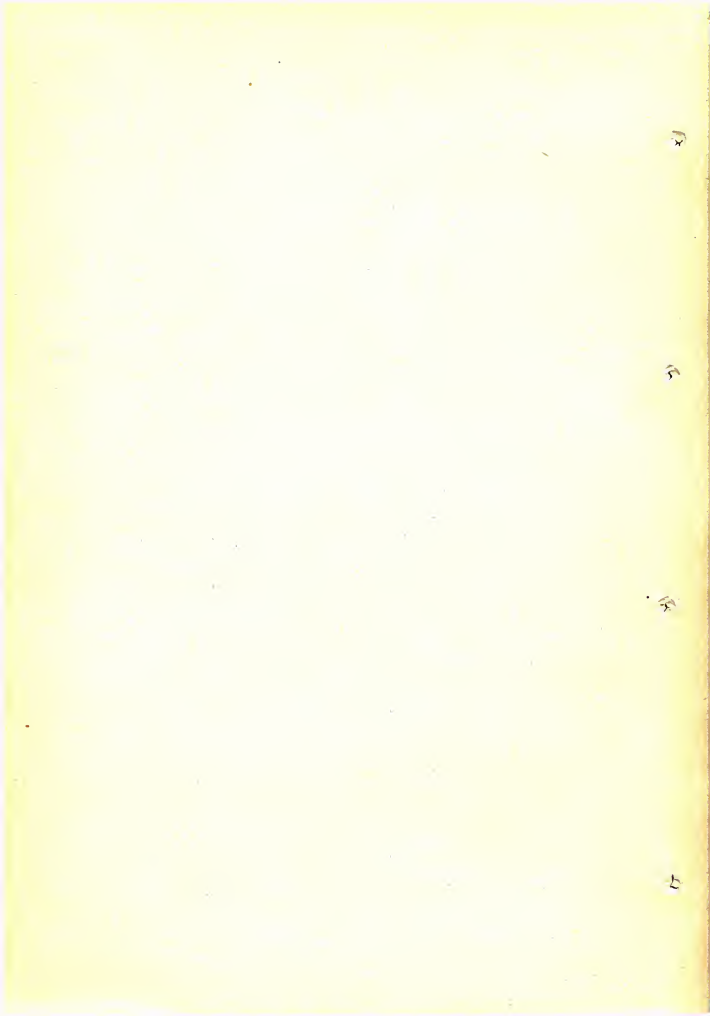
Трубоные цехи и заводы

Мощность по производству труб за послевоенный период возросла на 95,4%, причем особенно сильно увеличилась мощность электросварочных цехов (табл. 7 стр. 75). В результате доля мощности электросварочных цехов в общей мощности трубоного производства больше чем удвоилась (20,2% в 1945 г. и 44,9% в 1960 г.).

К началу 1960 г. в США было 113 заводов, выпускавших трубы, из них 18 имели годовую мощность свыше 300 тыс. т каждый. Мощность восьми из этих заводов превышала 0,5 млн. т/год. Самыми крупными трубными предприятиями являются заводы Нейшнл Тьюб Дивизион в Лорейне (1,2 млн. т) и Джонс энд Лаффин Стия Корп. в Аликунппе (1 млн. т).

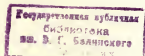
Около половины всей мощности трубоного производства (48,7%) сосредоточено на заводах с полным металлургическим циклом и свыше трети (37,3%) — на специализированных заводах, имеющих только трубные цехи.

Более подробный анализ производственной мощности США см. в статьях канд. эконом. наук И. Г. Горелика, опубликованных в Бюллетенях ЦИИИ ЧМ за 1961 г.: № 5, с. 26-30; № 6, с. 32-36; № 7 - с. 7-15; № 9, с. 21-28.



Б.1047797.

ОБЩИЕ ДАННЫЕ



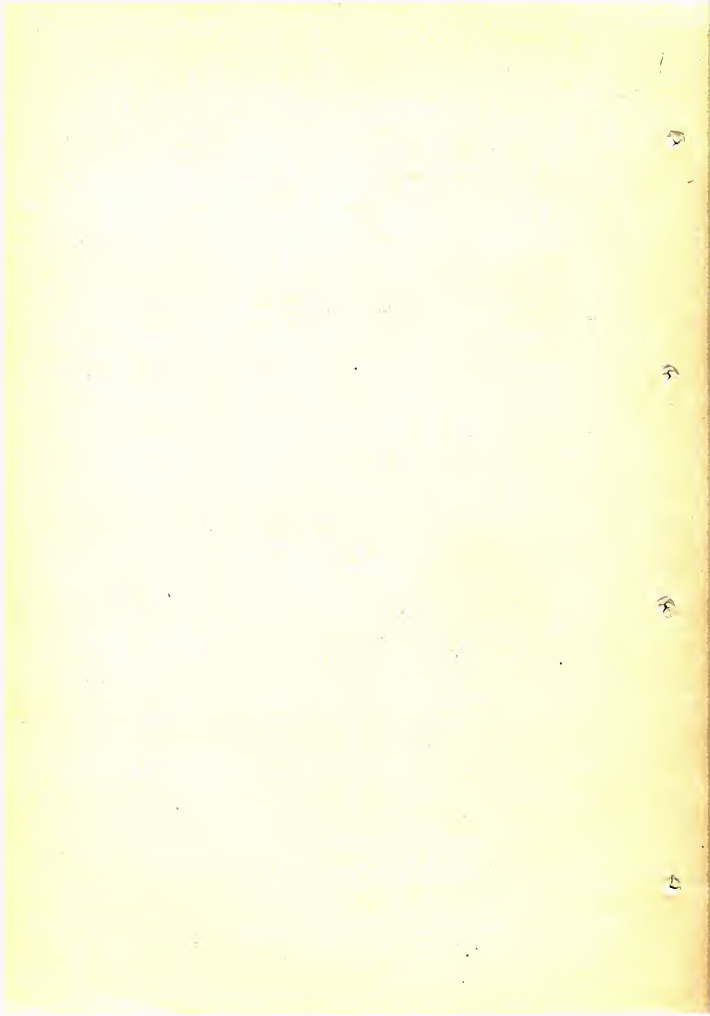


Таблица I

Использование мощностей доменного и сталеплавленного производства

Годы	Доменное производство			Сталеплавленное производство		
	мощность на нача- ло года млн.т	выплавка чугуна		мощность на нача- ло года млн.т	выплавка стали	
		млн.т	использо- вание мощности % х)		млн.т	использо- вание мощ- ности % х)
1929	52,0	43,1	82,5	63,1	56,0	88,0
1932	52,6	8,8	17,3	69,7	13,7	19,7
1937	50,4	37,3	73,1	70,8	51,4	71,8
1938	51,5	19,2	37,8	72,7	28,8	39,2
1939	51,1	32,1	62,8	74,2	47,9	64,6
1943	58,2	56,2	93,8	81,8	80,6	96,8
1944	61,6	56,3	91,9	84,9	81,3	94,9
1945	61,1	49,1	80,4	86,6	72,3	85,2
1946	61,1	41,3	68,5	83,3	60,4	72,7
1947	59,6	53,8	89,1	82,8	77,0	91,6
1948	61,2	55,4	88,5	85,5	80,4	93,2
1949	64,0	49,1	76,3	87,2	70,7	79,7
1950	64,8	59,4	91,1	90,2	87,8	95,2
1951	65,7	64,6	97,4	94,5	95,4	98,9
1952	66,9	56,4	81,3	98,5	84,5	82,4
1953	72,0	68,8	94,0	106,6	101,2	92,2
1954	74,4	53,2	70,7	112,8	80,1	70,6
1955	76,2	70,6	91,9	114,1	106,1	92,1
1956	77,5	68,9	88,2	116,4	104,5	88,0
1957	78,8	72,0	89,9	121,1	102,2	82,4
1958	82,5	52,4	62,3	127,7	77,3	59,1
1959	85,8	55,1	63,6	133,9	84,8	63,0
1960	87,6	66,2		134,8	90,3	

х) Исчислено в процентах к среднегодовой мощности.

Размещение производственных мощностей доменного, сталеплавильного, прокатного производства на начало 1960 г.

Наименование штата	Доменный про- изводство				Сталеплавильное производство												Прокатное производство			
	общая мощность		общая мощность		в том числе												общая		% к	
	число печей	тыс. т	тыс. т	% к итого	мартеновские		электронные		осеосеверские		осеосеверские		общая		% к					
					число печей	мощ- ность	число печей	мощ- ность	число печей	мощ- ность	число печей	мощ- ность	число печей	мощ- ность	тыс. т	тыс. т				
Алабама	22	5275	6,0	4950	3,7	31	4342	8	608	3	-	-	-	-	-	3630	3,5	-	-	
Аризона	-	-	-	55	0,1	-	-	2	55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Вашингтон	-	-	-	365	0,3	-	-	6	365	-	-	-	-	-	-	220	0,2	-	-	
Виргиния	2	1115	0,1	35	0,0	-	-	4	35	-	-	-	-	-	-	55	0,0	-	-	
Висконсин	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	0,0	-	-	
Делавар	-	-	-	460	0,3	7	460	-	-	-	-	-	-	-	-	275	0,3	-	-	
Джорджия	-	-	-	295	0,2	-	-	2	295	-	-	-	-	-	-	290	0,3	-	-	
Западная Виргиния	5	2400	2,7	3100	2,3	14	2994	1	106	3 1)	-	-	-	-	-	3125	3,0	-	-	
Иллинойс	22	7215	8,2	11505	8,6	62	8928	28	2177	3 1)	-	-	-	-	-	8565	8,3	-	-	
Индiana	23	9855	10,7	16735	12,4	120	16640	7	95	3 1)	-	-	-	-	-	13405	13,4	-	-	
Калифорния	4	1815	2,1	4350	3,2	30	2474	8	570	-	-	-	-	-	-	3205	3,1	-	-	
Кентукки	3	960	1,1	1660	1,2	15	1237	5	423	-	-	-	-	-	-	1360	1,3	-	-	
Колорадо	4	835	1,0	1630	1,2	17	1630	-	-	-	-	-	-	-	-	1220	1,2	-	-	
Коннектикут	-	-	-	75	0,1	-	-	2	75	-	-	-	-	-	-	30	0,0	-	-	
Массачусетс	1	175	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	0,2	-	-	
Миннесота	3	680	0,7	880	0,6	9	880	-	-	-	-	-	-	-	-	140	0,1	-	-	
Миссисипи	-	-	-	40	0,0	-	-	1	40	-	-	-	-	-	-	40	0,0	-	-	
Миссури	-	-	-	760	0,6	4	380	2	380	-	-	-	-	-	-	660	0,6	-	-	
Мичиган	9	4800	5,5	7240	5,4	27	4915	20	1070	2 1)	-	-	-	-	-	5835	5,6	-	-	
Мэриленд	10	4970	5,7	7605	5,6	35	7135	11	165	3	305	-	-	-	-	6495	6,3	-	-	
Нью-Джерси	-	-	-	220	0,2	9	213	6	7	-	-	-	-	-	-	200	0,2	-	-	
Нью-Йорк	17	5395	6,2	6730	5,0	47	6527	28	203	-	-	-	-	-	-	5375	5,2	-	-	
Огайо	52	16995	19,4	25695	19,1	169	20584	36	2796	9	2315	-	-	-	-	19555	19,0	-	-	
Оклахома	-	-	-	125	0,1	-	-	1	125	-	-	-	-	-	-	125	0,1	-	-	
Орегон	-	-	-	135	0,1	-	-	3	135	-	-	-	-	-	-	115	0,1	-	-	
Пенсильвания	76	23940	27,3	35495	26,3	283	31705	105	2621	6	370	-	-	-	-	25445	24,6	-	-	
Род Айланд	-	-	-	85	0,1	4	85	-	-	-	-	-	-	-	-	55	0,0	-	-	
Теннесси	3	200	0,2	35	0,0	-	-	2	35	-	-	-	-	-	-	80	0,1	-	-	
Техас	2	840	1,0	2290	1,7	13	1656	12	634	-	-	-	-	-	-	1690	1,6	-	-	
Флорида	-	-	-	45	0,1	-	-	1	45	-	-	-	-	-	-	40	0,0	-	-	
Ута	5	1635	1,9	2085	1,5	10	2085	-	-	-	-	-	-	-	-	1740	1,7	-	-	
Итого	263	87560	100,0	134780	100,0	906	114870	301	13060	32	3060	-	-	-	-	108210	100,0	-	-	

1) Работавший дуллакс-процессом

Таблица 3

Изменение производственной мощности доменного и сталеплавильного производства за период с 1/1-1945 г. по 1/1-1960 г.

Факторы изменения производственной мощности	Доменное производство		Сталеплавильное производство									
	Число агрегатов		Годовая мощность, млн.т									
	число печей	годо-вая мощ-ность млн.т	марте-вая	элект-рон-ная	конвертеров	марте-вая	элект-рон-ная	конвертеров	марте-вая	элект-рон-ная	конвертеров	Итого
			печей	мощ-ности	печей	печей	печей	печей	печей	печей	печей	печей
Наличие на 1/1-1945 г.	243	61,1	990	259	41	-	76,3	5,0	5,3	-	-	86,6
Введено в действие за период 1/1-1945г.-1/1-1960 г.	34	12,0	120	179	6	12	18,4	8,8	0,8	3,8	3,8	31,8
Прирост за счет реконструк-ции старых агрегатов и улуч-шения технологии	Нет св.	16,7	Нет сведений	28,8	0,9	-	-	-	-	-	-	29,7
Уменьшение мощности за счет демонтажа или консервации старых агрегатов	14	2,2	204	137	15	-	8,6	1,7	3,0	-	-	13,3
Наличие на 1/1-1960 г.	263	87,6	906	301	32	12	114,9	13,0	3,1	3,8	3,8	134,8

Таблица 4

Группировка заводов по степени полноты металлургического цикла на начало 1945, 1957 и 1960 гг.

Группа заводов по полноте металлургического цикла	Число заводов		Мощность, млн.т					
	1945г.	1960 г.	чугун		сталь		горячий прокат	
			1945г.	1960г.	1945г.	1960г.	1957г.	1960г.
Всего по США	341	381	61,1	87,6	86,6	134,8	94,0	103,2
В том числе:								
с полным металлургическим циклом	50	53	50,6	75,2	68,8	113,7	68,4	77,8
из них с коксохимическими цехами	36	40	35,6	61,0	50,7	98,2	-	65,7
со сталеплавильными и прокатными цехами	80	78	-	-	17,8	19,8	13,7	14,2
с доменными и коксохимическими цехами	16	15	5,4	8,9	-	-	-	-
с доменными цехами	23	17	5,1	3,5	-	-	-	-
с доменными и прокатными цехами	-	1	-	0,2	-	-	0,4	0,4
со сталеплавильными и кузнечно-прессовыми цехами и только со сталеплавильными цехами	11	23	-	-	0,5	1,8	-	-
с прокатными цехами	100	86	-	-	-	-	-	-
в том числе:								
с цехами горячей прокатки	70	42	-	-	-	-	11,5	10,8
с цехами холодной прокатки	30	44	-	-	-	-	-	-
с трубными цехами	40	78	-	-	-	-	-	-
с электроферросплавными цехами	21	35	-	-	-	-	-	-

Таблица 5

Сочетание отдельных способов производства стали
на металлургических заводах США на начало
1960 г.

Группа заводов по способам сталеплавления и производства	Заводы с пол- ным прилом		Сталеплави- льные заводы		Заводы со ста- леплавильными и ковочными прессовыми це- хами		Итого	
	число	мощ- ность тыс.т	число	мощ- ность тыс.т	число	мощ- ность тыс.т	число	мощ- ность тыс.т
Заводы, имеющие:								
мартеновские печи	26	48545	17	9220	3	255	46	58020
электропечи	-	-	46	5940	16	600	62	6540
конвертеры	-	-	1	410	-	-	1	410
мартеновские и электропечи	14	28505	8	4095	4	425	26	28025
мартеновские печи и конвертеры	11	34785	-	-	-	-	11	34785
мартеновские и электропечи и конвертеры	1	5070	-	-	-	-	1	5070
электропечи и конвертеры	1	1850	1	80	-	-	2	1980
Итого	58	118755	78	19665	28 ^{x)}	1280	149	134780

x) Включал 8 заводов общей мощностью 275 тыс.т, имеющих только сталеплави-
льные цехи.

Таблица 5а
Производственная мощность черной металлургии США по выпуску
горячекатаного проката, млн.т

Виды продукции	Г о д ы			
	1948	1951	1957	1960
Вся мощность	67,4	76,2	93,9	103,2
в том числе:				
Тонкий лист	17,2	22,6	30,4	35,9
Полоса	7,0	8,7	11,3	12,2
в том числе:				
для холодной про-				
катки хвсти	3,7	4,3	8,4	9,8
для горячей прокатки	3,3	4,4	2,9	2,4
Толстый лист	7,1	6,2	7,2	8,5
Универсальный лист				
	1,3	1,2	1,2	1,2
Итого листа	31,3	38,8	50,1	57,8
Сортной прокат (включая арматурное железо)	12,4	12,4	15,1	15,5
Строительные профили:				
тяжелые	4,7	5,3	6,9	7,5
легкие	1,0	0,8	1,0	1,2
Катанка	5,6	5,8	6,7	6,7
Рельсы железнодорожные	2,7	2,4	1,6	1,4
Полоса для накладок и подкладок	1,0	0,8	0,5	0,5
Шпунты	0,2	0,2	0,3	0,4
Итрипси	4,0	4,3	5,2	5,5
Трубная заготовка	3,0	3,6	4,9	5,3
Катаные колеса и оси	0,4	0,4	0,4	0,4
Заготовка для поковок и экспорта	0,7	0,6	0,9	0,7
Прочие виды проката	0,4	0,3	0,3	0,3

Таблица 6

Металлургические заводы США на начало 1960 г.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Доменные печи				Мартеновские печи				Электродуговые печи				Прокатные станы			
	Номер печи	Объем м ³	Годовая продукция тис. т	Число печей	Число печей	Число печей	Число печей	Число печей	Число печей	Число печей	Число печей	Число печей	Число печей	Число печей	Число печей	Число печей
А Л Л Б А М А	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1	880	310	9	130	1605	3 х	22	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	940	365													910
	3	900	310													545
	4	1099	345													425
	5	615	215													
А Н Г Л И Я	6	464	115													
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Теннесси Коал энд Айрон Лимитед (Уайтхед Стенкс Стир Корп.)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Бессемер	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Вирджиния	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Юнионс Стир Лимитед (Юртис Ко)	1	583	135													
	2	556	130													
Ринабликс Стир Корп.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Саутерн Электрикс Стир Ко	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Уайтхед Стенкс Лимитед Фабрика Ко	1	588	130													
	2	585	125													

*) Бессемеровские конвертеры, которые работают только дуговой-процессом.

Место нахождение завода и наименование фирмы	Домовые цехи				Мертвовые цехи				Электрогальванические и бескамерные цехи				Прочие цехи			
	номер цехи	расчетный объем м³	годовая мощность тыс.т.	годовая мощность тыс.т.	число печей	температура печей °С	число печей	температура печей °С	число печей	температура печей °С	число печей	температура печей °С	наименование стана	годовая мощность тыс.т.		
А Л Б А М А (продолжение) Вулвор	1	775	180		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	2	628	170										-	-		
	3	585	130										-	-		
	4	855	220										-	-		
ГЛАДЕН	1	577	190	6	130	485	2	159	380	1	Блуминг 1015	950				
	2	1118	285	2	205	230				1	Мелкосортный 230	120				
Рпаблнк Стиз Корп.										1	Универсальный тол- столистовой 860х2845	630				
										1	Проволоочный полу- непрерывный 405/255	255				
										1	Непрерывный широко- полосный 1370	1050				
										1	Листовой (углези- рованный) 760/1525	42				
										3	Дрессировочные станы	310				
Юнг-Брингтон	3	426	95	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	4	426	95										-	-		
	5	1246	370										-	-		
	5	1138	340	2	40	70	-	-	-	1	Блуминг 1170	1360				
	6	1161	420	12	205	1950				1	" 1145	715				
Хорнелл	7	1390	500							1	Непрерывно-валяго- лочный 525	340				
										1	Сортный 610	355				
										1	Мелкосортный полу- непрерывный 280	155				
										1	Проволоочный литейный 305	180				

Местонахождение завода и наименование фирмы	Доменные печи				Мартеновские печи				Электросталеплавильные				Прочие печи			
	номера печи	расчетная емкость м ³	расчетная мощность т/час	число печей	расчетная емкость м ³	расчетная мощность т/час	число печей	число печей	расчетная емкость м ³	расчетная мощность т/час	число печей	число печей	расчетная емкость м ³	расчетная мощность т/час	число печей	число печей
В И Р Г И Н И Я (продолжение)																
Выпукл. Насос	-	-	-	-	-	-	3	-	15	-	-	-	-	-	-	-
Дрейл Док Ко	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Тредгар Ко	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Ровнох	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Ровнох Электростал. Корп.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
В И С К О Н С И Н																
Канон	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Симонс Ко	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
А Е Л А В Э Р																
Мейсон	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Колорадо Фелл энд Алтон Корп.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Д И О Р И Н И Я																
Атлант	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Атлант Стал Ко	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Блумберг	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Неперьяно-саго-лочича	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Полуперьяно-про-волочный	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Местоходение завода и наименование фирм	Домовые цехи			Мартеновские цехи			Электроплавильные			Прокатные цехи			Область
	номер цехи	рабочий: объем м³	токовая: мощь тис.т	число печи	емкость: печи	токовая: мощь тис.т	число печи	емкость: печи	токовая: мощь тис.т	наименование станков	число станков	токовая: мощь тис.т	

ИКОРДИИЯ (прокатные)

Агенту

Атлантис Стал Ко
(прокатные)

ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ

БЕНУИ

Уиллинг Стал Корп.

БУ-БОТТОМ

Уиллинг Стал Корп.

УЭРТОН

Уэртон Стал Ко

УАННИНГТОН

Конкорс Стал Лимит
(Портер Ко)

I	636	220	-	-	-	-	-	-	-	I	Мелкокоритный непре- рзанный	255	270
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Мелкокоритный лине- ный	255	50
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	-	205	45
I	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Мартеновские	380	450
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	Литевой полуавтомати- ческой. Цех холодной прокат- ки.	-	25
I	979	520	I	540	335	3 x)	25	-	-	I	Блуминг	1015	2800
3	979	520	2	500	590	-	-	-	-	I	Сортной	740	325
4	1089	570	I	450	230	-	-	-	-	I	Широкополосный полу- непрерывный 1370.	-	2700
-	1089	570	5	410	1105	-	-	-	-	-	Цех холодной про- катки	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Блуминг	710	135
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Рельсовые литейные	535	40
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Сортной	305	80

x) Бессемеровские конвертеры, которые работают только куплен-процессом.

Местонахождение завода и наименование цеха	Доменные печи			Мартеновские печи			Электросталеплавильные						Прокатные цехи	
	Номер печи	Рабочий объем печи		Номер печи	Рабочий объем печи		Номер печи	Рабочий объем печи		Номер печи	Рабочий объем печи		Наименование станка	Номер станка
		м³	т		м³	т		м³	т		м³	т		

ЗАПАДНАЯ ИРТУГЕНА (проходление)

ДОМЕННЫЙ

Уральский Сталь Корп.
(Богдановский Сталь Корп.)

МАРТИНОВСКИЙ

ГРАНИТ-СТАЛЬ

Гранит-Сталь Сталь Корп.

A	1161	440	2	225	280	-	-	-	-	I	Блуминг 1170	1900
B	735	280	3	270	515	-	-	-	-	I	Вертикальная полу- непрерывная 2285- Цех холодной прокатки	1260

ЭЛЕКТРО

Американ Сталь энд Уор. Дивизион
(Санта-Фе Сталь Корп.)

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Мелкопортный литей- ный 455/305/255	35
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	Проволоочный непре- рывный 280	520
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Проволоочный полу непре- рывный 305	270
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Сортный Кассет - Кантра 510/305	145
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Мелкопортный 255/230	30

ДЕМОНИ

Секо Сталь Корп.

МЕТСОН

Делта Сталь Корп.

МОРТОН

Харпер Корп. И.М.

-	-	-	-	-	-	-	3	15	135	I	Сортный 305	125
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Мелкоортный полу- непрерывный 235	155
-	-	-	-	-	-	-	I	3	10	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	I	0,7	2	-	-	-

Место нахождения завода и наименование фирмы	Доменные цехи				Мартеновские цехи				Электроплавильные цехи				Прочие цехи				Итого
	номер печи	рабочий объем м³	годовая мощность тыс.т	число печей	число печей	емкость печи т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость печи т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость печи т	годовая мощность тыс.т	наименование стана	годовая мощность тыс.т		
И Л И Н И Н С (продолжение)																	
Оптон																	
Дельма Стя Ко	-	-	-	4	180	545	-	-	-	-	-	I	I	Блуминг 965 Заготовочный линей- ный 485	505	500	155
Дюрал																	
Истон Стя энд Уайр Ко	-	-	-	5	160	545	-	-	-	-	-	I	I	Блуминг 890 Заготовочный непрер- ный 535	405	460	270
Сай-Чикаго																	
Интернейн Харвестер Ко	I	715	225	II	155	1090	-	-	-	-	-	I	I	Блуминг 1015 Заготовочный 815	810	820	220
	2	653	210									I	I	Сортовой непрерывный 355	355	100	280
	3	690	295									I	I	Мелкосортный полунапр- ный 205	205	280	1900
Риналк Стя Корп.	I	1373	570	4	205	610	6	80	545	3	120	I	I	Блуминг 1120 Заготовочный непрер- ный 535	270	395	765
												I	I	Сортовой резервный 865	865	305	200
												I	I	Сортовой линейный 815	815	255/230	190
												I	I	Сортовой 305	305	280	190
												I	I	Мелкосортный непрер- ный	280	255/230	190
												I	I	Мелкосортно-прозо- лочный	255/230	190	190

Местонахождение завода и наименование фирмы	Домовые печи				Мартеновские печи				Электроплавильные				Прочие печи		Тоннаж печи мощность тис. л
	номер печи	рабочий объем м³	топочная		число печей	емкость		число печей	топочная		число печей	емкость		наименование стала	
			мощность	тис. л		мощность	тис. л		мощность	тис. л		мощность	тис. л		
ИИИИИИИИИИ (продолжение)	I	728	295	I4	240	2640	I	32	35	I	Блуминг 1015	605			
	2	898	340	I4	I15	I290	2	65	I10	I	" 1370	895			
	3	666	225	3	I35	905	3 ^х)	25	90	I	Универсальный оже- бинг 1190	1985			
	4	909	420							I	Универсальный для пиро- копировки балок 1320	640			
	5	810	340							I	" " 1170	770			
	6	727	320							I	Сортной "Кросс-Кон- три" 1140	770			
	8	909	420							I	Сортной полунапре- рованной 405-305	230			
	10	1007	885							I	Универсальный авто- ном 760	205			
	11	I350	500							I	Варочный напре- рованной 2440	760	85		
	12	I350	500												
Степанов Воргустерн Стал энд Уайр Ко	-	-	-	-	-	-	-	I	I8	60	I	Слабинг-блуминг 1170	920		
	-	-	-	-	-	-	-	2	45	230	I	Заготовочный напре- вленной 635	920		
	-	-	-	-	-	-	-	2	I35	460	I	Сортной 510	240		
	-	-	-	-	-	-	-				I	Сортной напре- рованной 305	260		
Чембо Аксел Стал Ко	-	-	-	-	-	-	-				I	Провалочный напре- рованной 255	285		
	-	-	-	-	-	-	-	45	410	410	I	Блуминг 890	770		
	-	-	-	-	-	-	-				I	Заготовочный 610	770		
	-	-	-	-	-	-	-				I	Нагревательный поло- совый 610	260		
Х) Бессемеровские конвертеры ХХ) Кислородные конвертеры	-	-	-	-	-	-	-				I	" " 405	165		
	-	-	-	-	-	-	-				I	" " 305	110		
печь холодной прокатки															

Х) Бессемеровские конвертеры
ХХ) Кислородные конвертеры

Местонахождение завода и наименование фирмы	Домовые печи			Мартеновские печи			Электроплавильные и бессемеровские печи			Промышленные печи			Итого
	номер печи	объем м ³	рабочая температура °С	число печей	емкость печи м ³	число печей	число печей	емкость печи м ³	число печей	число печей	емкость печи м ³	число печей	Итого

И Л И Н И С (продолжение)

Узнец (продолжение)

Интерпол-Продуктс Диники

(Бург Юрнер Корп.)

Интерлейт Аврон Корп.

Томсон Уайр Ко

Энкла энд Сынс Ко

Энгстеун Инт энд Тьер Ко

Уинсло-Уайтс

Калмел Стал Индустри

(Бург Юрнер Корп.)

Виланд Стал Ко

Колумбия Тул Стал Ко

Зависот

Малл Стрин Продактс Ко

И Н Д И А Н А

Амдерсон

Гуар Стал Ко

Дашмед Стелкс Стал Корп.

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

Итого

х) Бессемеровские конвертеры, которые работают только дуговой-процессом.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Доменные печи			Мартеновские печи			Электросталеплавильные			Промышленные печи		
	номер печи	рабочий объем м³	топлива: мол.- воск. тисл.г	число печей	емкость: печи тисл.г	число печей	число печей	емкость: печи тисл.г	топлива: мол.- воск. тисл.г	число печей	наименование станка	общая топлива мол.- воск. тисл.г

И Н Д И А Н А (продолжение)

Гурья (продолжение)

Дзактед Стрейтс Стал Корп.
(продолжение)

5	779	290	3	175	1120					I	Заготовочная	815	125
6	1347	540	I	25	10					I	"	610	285
7	1192	540								I	"	455	515
8	1172	445								I	"	455	515
9	816	360								I	Буровой	510	315
10	1228	500								I	"	455	165
11	1080	430								I	"	355	190
12	1080	430								I	"	I 305	145
										I	"	I 2 305	220
										I	Сортинг непре- рывный	I 230	110
										I	Мехсортинг непре- рывный	I 255	90
										I	"	I 2 255	145
										I	"	I 4 255	200
										I	Толстолистовой	4165	420
										I	Вироклопосный непре- рывный	965	325
										I	Среднепососовой непре- рывный	105 колесо- прокатки	150
										I	Вироклопосный непре- рывный	2380	2580
										I	Цех холодной прокатки		

Индонезия

Иконс энд Лафлин Стал Корп.
Стеллас энд Стрин Лангки
(под ветвь Продактс НБ)

Цех холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Домовые цехи				Мартеновские цехи				Литейно-обработочные цехи				Прокатные цехи			
	номер печи	рабочая емкость м³	годовая мощность т/час	число печей	число печей	емкость печи т	годовая мощность т/час	число печей	число печей	емкость печи т	годовая мощность т/час	число печей	число печей	емкость печи т	годовая мощность т/час	

И Н Д И А Н А (продолжение)

Ист.-Индуст (Индуст-Завод)

Индуст Стал Ко

I	706	320		12	100	1045								Буллинг	1170	215
2	642	285		10	160	1230								"	915	910
3	572	245		14	185	1870								"	1170	1270
4	763	350		7	290	1750								Универсальный биг	1170	3600
5	1181	515												Заготовочный	485	305
6	1116	540												"	610	220
A	1116	470												Стан для проката прокаточных валов	1015	450
B	1182	500												Ортовый	610	270
														"	355	270
														Мелкосортный прокат	255	290
														Толстолистовой	2540	270
														Широколистный прокат	2005	1150
														"	1195	1800
														Цех холодной прокатки		
I	1332	415		9	185	1385								Буллинг	1170	160
2	994	295		8	250	1720								"	1145	1805
3	1471	470												Заготовочный	710	425
														"	535	325
														Ортовый	455-355	295
														Мелкосортный прокат	255	160
														Широколистный прокат	1420	1600
														Непрерывная прокатка	255	230
														Цех холодной прокатки		

Завод Ист энд Тью Ко

Источники закупа и наименование фирмы	Доменные цехи			Мартеновские цехи			Электродуговые цехи			Прокатные цехи		
	номер п/п	рабочий объем м ³	ГОДОВАЯ МОЩНОСТЬ ТЭС.Г	число печей	емкость печи т	ГОДОВАЯ МОЩНОСТЬ ТЭС.Г	число печей	емкость печи т	ГОДОВАЯ МОЩНОСТЬ ТЭС.Г	наименование стана	число станов	ГОДОВАЯ МОЩНОСТЬ ТЭС.Г

И Н Д И А Н А (продолжение)

ЮКОМО

Континентал Стиль Корп.

-	-	-	-	5	135	380	-	-	-	I	I	865	435
										I	I	Суточное-заготовочный	440
										I	I	Проволочный непрерывный 405/330/305	270
										I	I	Тонколистовой 1420	120
												Цех холодной прокатки	

БЕРНАС

Интерпол Стиль Дивизион
(Борг Уорнер Корп.)

-	-	-	-	-	-	-	2	5	20	I	I	Тонколистовой	45
							2	6	35	I	I	Цех холодной прокатки	20

БОРГ УЭЙН

Бослид Стэнлисс Стиль Дивизион
(Смолли Мендэкскуринг энд
Сампелл Ко)

-	-	-	-	-	-	-	I	I	I	I	I	Сортной	455
							2	I3	35	I	I	Мелкосортный линейный 305/230	I5

КАЛИФОРНИЯ

Лос-Анжелес

Беллехам Стиль Ко

-	-	-	-	-	-	-	I	45	I20	I	I	Батунинг	815
							2	90	315	I	I	Заготовочный	405
										I	I	Сортной	305
										I	I	Мелкосортно-прокаточный	255
												Цех холодной прокатки	
							I	I0	35	I	I	Мелкосортный комбинированный	255
							I	I4	55				I10

Колтрип Стиль Корп.

Саут-Уэст Роллинг Миллс

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Батунинг	420
												Заготовочный	390
												Сортной	I75
												Мелкосортно-прокаточный	I80
												Цех холодной прокатки	
							I	I0	35	I	I	Мелкосортный комбинированный	255
							I	I4	55				I10

Место нахождения завода и наименование фирмы	Доменные печи				Мартеновские печи				Окислительные печи				Прокатные печи			
	номер печи	рабочий объем м³	токовая мощность тис.т	токовая мощность тис.т	число печей	емкость печей т	токовая мощность тис.т	число печей	емкость печей т	токовая мощность тис.т	число печей	емкость печей т	наименование стана	наименование стана	токовая мощность тис.т	токовая мощность тис.т

КАЛИФОРНИЯ (продолжение)

Диттсбург

Колумбия Асбестовый Стил Дивизион
(Daimler Steels Стил Корп.)

-	-	-	-	-	4	75	345	-	-	-	-	-	Блуминг	Блуминг	660	350
					1	85							Заготовочный	Заготовочный	610	360
													Орловый	Орловый	305	130
													Прокаточный непре- рывный	Прокаточный непре- рывный	255	200
													Цех холодного проката	Цех холодного проката		

Сан-Франциско

Симонс Ко

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Орловый	Орловый	305	10
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---------	---------	-----	----

Сан-Хозе

Уэстерн Роулинг Милс

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Мелкосортный линей- ный	Мелкосортный линей- ный	150	50
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----------------------------	----------------------------	-----	----

Сан-Франциско

Бетлехем Стил Ко

-	-	-	-	-	5	70	250	-	-	-	-	-	Заготовочный	Заготовочный	610	230
													Орловый	Орловый	455	60
													"	"	305	110
													Мелкосортный ли- нейный	Мелкосортный ли- нейный	230	45

Торренс

Колумбия Асбестовый Стил Дивизион
(Daimler Steels Стил Корп.)

-	-	-	-	-	4	55	215	-	-	-	-	-	Блуминг	Блуминг	915	260
													Орловый	Орловый	560	260
													Орловый линейный	Орловый линейный	305	105

Невилл Стил Ко
(Аризон Стил Корп.)

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	21	25		
													5	15		
													2	5		

Местоахотение завод и наименование фирмы	Доменные печи			Мартеновские печи			Электроплавильные и бессемерские печи			Прокатные печи		
	номер печи	рабочий объем м ³	годовая мощь тис.т	число печей	емкость печи м ³	число печей	число печей	емкость печи м ³	число печей	наименование стана	годовая мощь тис.т	

КАНИФОРНИЯ (продолжение)

Фонтез

Мазер Стал Норп.

1	1145	435	9	210	1355	3 x	50	1305	I	Буминг	965	1000
2	1145	400							I	Универсальный ста- линг	1170	2525
3	1145	435							I	Ширококошый	735	605
4	1494	540							I	Мехоортно-агриковий полуинвертиранный	255	305
									I	Холодноточный	3760	640
									I	Ширококошый напре- риный	2185	1350
									I	Мелкокошый	255	50

Змерини

Дмедсон Стал Норп.

Элион Стал (на вост)

Пасифик Стелтс Стал Норп.

-	-	-	3	25	70	-	-	-	I	Ортован линейный	760	225
-	-	-	4	135	240	-	-	-	I	405/305		135

КЕНТУККИ

Ашленд

Армко Стал Норп.

I	280	145	8	155	940	-	-	-	I	Непрерывный широко- полосный	2030	1075
Нортон	398	220								Печь холодной прокатки		
Бельфонг	1199	600										

Нэпхорт

Ахле Бэпхорт Стал Норп.

-	-	-	2	70	70	3	68	260	I	Заготовочный	760	265
			5	90	220				I	Резервированный широко- полосный	1875	325
									I	Тонколистовой	1420	35
										Печь холодной прокатки		

х) Кислородные конвертеры

Местонахождение завода и наименование фирмы	Домовые печи				Мартеновские печи				Заводские печи				Промышленные печи			
	номер печи	рабочая объем м³	годовой мощность тис.т.	число печей	число печей	число печей	число печей	число печей	число печей	число печей	число печей	число печей	число печей	число печей	число печей	число печей

К Е Н Т У К К И (продолжение)

ОУЭНБОРО

Дессон Стя Но (Грин-Ривер
Стя Корп.)

КОЛОРАДО

Дуэбо

Колорадо Фелл энд Агрон Корп.

А 738 180 16
И 713 200 I
Э 702 230
Ф 766 225

110 1470
210 160

2 55 165

I Блуминг
I Сортов

100

КОННЕКТИКУТ

Винчестер

Карлентер Стя оф Ван Иглленд

- - - - -

- - - - -

2 82 75

I Блуминг
I Меллосортс-промышленный
машинерный

90

55

Винстон

Уоллес Берлин Ко

Ван-Биттен

Стенли-Уоркс

Ван-Хелсен

Детройт Стя Корп.

Цех холодной прокатки

Цех холодной прокатки

Цех холодной прокатки

Цех холодной прокатки

Цех холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Домовые печи		Мартеновские печи		Электросварочные печи		Промышленные печи		Итого
	номер печи	рабочая объем м³	число печей	емкость печи т	число печей	емкость печи т	число печей	емкость печи т	
КОННЕКТИКУТ (продолжение)									
Уоллингфорд									
Уоллингфорд Стиль Но	-	-	-	-	-	-	-	-	
МАССАЧУСЕТС									
Бостон									
Томсон Уайр Но	-	-	-	-	-	-	-	-	
Вустер									
Американ Стиль энд Уайр Дивизион (Дивизион Стенд Стиль Норм.)	-	-	-	-	-	-	-	-	175
									280
									100
Иерархический проволочный									255
Полупроводниковый проволочный									100
Цех холодной прокатки									
Механика									
Нормальная Стиль	-	-	-	-	-	-	-	-	15
Зверев									
Истерн Газ энд Филд Ассошиэтед	I x	495	180	-	-	-	-	-	-
МИННЕСОТА									
Дуайт									
Американ Стиль энд Уайр Дивизион	I	586	210	9	135	880	-	-	600
	2	709	290				-	-	660
							-	-	130
							-	-	145

x) Печь демонтирована в марте 1960 г.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Домовые печи			Мартеновские печи			Электроплавильные			Прокатные печи		
	номер печи	площадь: общая: печей	топочная: чаша: печей	чаша: печей	чаша: печей	чаша: печей	емкость: топочная: печей	топочная: чаша: печей	чаша: печей	наименование стана	общая топочная: чаша: печей	общая топочная: чаша: печей

МИННЕСОТА (продолжение)

Интерлейк Айрон Корп.

МИССИССИПИ Джексон

Миссонгли Стал Ко

МИССУРИ

Канзас-Сити

Национал Стал Миннеа
(Армко Стал Корп.)

Сент-Луис

Миссури Роллинг Милл Корп.

МИЧИГАН

Детройтер

Мак Лут Стал Корп.

Айрон

Вурри Универсал Корп.

Цех холодной прокатки

Цех холодной прокатки

Место нахождения завода и наименование фирмы	Домашние цепи			Мартеновские цепи			Электросталевые цепи			Промышленные цепи		
	номер цепи	рабочая объем м ³	годняя мощность т/ч	число печей	емкость печей т	число печей	число печей	емкость печей т	число печей	наименование стан	годняя мощность т/ч	общая годняя мощность т/ч

М И Ч И Г А Н (продолжение)

Детройт

Детройт Стел Корп.

Мак Лайт Стел Корп.

Дирборн

Форт Мотор Ко

A	680	280	9	180	1360	5	13	200	I	Блуминг	1120	1440
B	708	310	I	360	200				I	Заготовочный	1065/815	890
C	1393	615							I	Сортной полунапре- рванный	355	900
									I	Непрарванный широко- полосный	305	275
									I	Цепь холодной прокатки	1675	180
										Цепь холодной прокатки	1350	1350

Дирборн Дивизи
(Дирборн Стел Корп.)

Ривер Рут и Эдвард

Грейт Лейкс Стел Корп.

A	1577	695	5	500		2 x	35	-	I	Блуминг	1170	1330
B	1342	555	10	450	3360				I	Универсальный сал- овит	1015	2000
C	1145	450	2	280					I	Ступенчатого-вагоно- вочный	1145/230	460
A	1140	660							I	Сортной полунапре- рванный	535	230
									I	Мелкосортный непре- рванный	355	130
									I	Широкополосный непре- рванный	255	700
									I	Цепь холодной прокатки	965	2180

У) Бессемеровские конвертеры, которые работают только дуговой процессом.

Место нахождения завода и наименование фирмы	Домовые печи			Мартеновские печи			Газокислородные печи			Промышленные печи		
	номер печи	рабочая объем м³	год пост. гггг.г	число печей	емкость печи т	год пост. гггг.г	число печей	емкость печи т	год пост. гггг.г	число печей	емкость печи т	год пост. гггг.г

М И Н И С Т Р И (продолжение)

Донец

Мак Лавт Стал Корп.

1	1942	620	-	-	2	54	155	1	Блуминг	1015	1840	
2	1935	610	-	-	2	181	435	1	Микроподосная полу- непрерывная	1525	1620	
					3 х) 2 х)	30 75	1255		Цех холодной прокатки			

Уоринг

Степанов элн Стелл Лавин
(Лавин элн Лавин Стел Корп.)

-	-	-	-	-	5	55	255	1	Блуминг	915	360	
					1	18	20	1	Заготовочная	535	100	
								1	Сортной	305	20	
								1	Мелкосортная лав- ночная	255	20	

Бердичев

Авдеев Лавин Стел Корп.

-	-	-	-	-	5	3	4	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Грип Стел Но

МЭРИЛЕНД

Валтиер

Арико Стел Корп.

-	-	-	-	-	3	11	40	1	Крупносортная и за- готовочная	510	85	
					2	15	30	1	Сортной	305	25	
					1	25	25	1	Мелкосортно-прова- лочная	230	10	
								1	Сортной	305	55	
								1	Провалочная лавин- ная	230	90	

2) Исключительные комментари.

Место нахождения завода и наименование фирмы	Домовые печи			Мартеновские печи			Электрошлаковые печи			Прокатные печи		
	номер печи	рабочий объем м ³	топливо: уголь газ	число печей	емкость печи м ³	топливо: уголь газ	число печей	емкость печи м ³	топливо: уголь газ	наименование стена	общая площадь поверхности стены м ²	общая площадь поверхности стены м ²

МЭРКЕНД (продолжение)
Стевроус Поинт (продолжение)

Томсон Уайр Ко	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Универсальный слэ-синг	1145	2700
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	"	1015	2070

НБД-ДЖЕРСИ

Гаррисон

Круской Стал Ко оф Америка

Цех холодной прокатки

Амерсон-Стил

Эмис энд Ко

Мелкосортный линия-ная

30

Камблтон

Немини Стандарт Ко

Цех холодной прокатки

Рейде

Дра Джер Ко

Прокаточный линия-ная

5

Рейд-Брансуик

Карпентер Стал Ко

Плавильный

Ресинг

Ресинг'с Синс Лимитинг
(Корпоративная энд Лайон Корп.)

Баунгт 890.
Заготовочный 455
Прокаточный непрерывный 455/355/305/255
" 355/305/230

170

160

Местонахождение завода и наименование фирмы	Домашние печи			Мартеновские печи			Электросталеплавильные и бессемеровские печи			Промышленные печи			ТОПКИ : ГОДОВАЯ МОЩНОСТЬ ТЯС. Т
	номер печи	ТОПКИ: МОД. объем м³	ТОПКИ: МОД. : ТЯС. Т	число печей	ТОПКИ: МОД. : ТЯС. Т	ТОПКИ: МОД. : ТЯС. Т	число печей	ТОПКИ: МОД. : ТЯС. Т	ТОПКИ: МОД. : ТЯС. Т	ТОПКИ: МОД. : ТЯС. Т	наименование стали	ТОПКИ: МОД. : ТЯС. Т	

Н Б Д - Д И Е Р С И (продолжение)

Дрантон

Рейтинг-с Санс Дивизи
(полностью завод энд Лорен
Юри.)

Дикор

Хайнд Стал Ко

Н Б Д - И О Р И

Булдло

Риппалк Стал Корп.

1	788	285	5	225	545	-	-	-	-	1	Блуминг	965	720
2 х)	849	330	4	115	270	-	-	-	-	1	Заготовочная	455	500
										1	Сортовой непрерыв- ная	355	380
										1	Мелкоортный лн- нейный	255	180
										1	"	205	95
										-	-	-	-

Ханна Фернес Корп.

1	529	170	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	529	120	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3	497	175	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4	863	310	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Данкерт

Амстелен Луудум Стал Корп.

-	-	-	-	-	-	2	8	30	1	Заготовочная	510	45
						1	13	-	1	Сортовой	355	15
						-	-	-	1	Мелкоортно-про- лочная 355-255-205	-	20
						-	-	-	1	Мелкоортный лн- нейный	255	10
						-	-	-	1	"	255	3

х) Работает с повышенным давлением газа под колонником.

Место нахождения завода и наименование фирмы	Домашние печи				Ирландские печи				Электроотопительные печи				Промышленные печи				Итого
	номер печи	рабочая объем м³	топливо: уголь газ	топливо: газ	число печей	емкость печи л	число печей	топливо: уголь газ	число печей	емкость печи л	число печей	топливо: уголь газ	наименование стена	число печей	топливо: уголь газ	топливо: уголь газ	

Н Б В - Н О Р К (продолжение)

Юглен

Угледар Бразерс

Дальневосточная

Бетлехем Стиль Ко

A	836	330	9	130	1090	-	-	-	2	7	25	I	Бамбург	I	Бамбург	450	25
B	834	330	7	145	900	-	-	-	-	-	-	I	Непрерывный проволочный	I	Непрерывный проволочный	255	25
C	1449	320	6	170	800	-	-	-	-	-	-	I	Бамбург	I	Бамбург	1370	1815
F	1220	500	11	245	2250	-	-	-	-	-	-	I	Бамбург	I	Бамбург	1120	1375
G	1122	470	2	270	405	-	-	-	-	-	-	I	Непрерывно-заготовочно-суточный	I	Непрерывно-заготовочно-суточный	1015	1200
H	1631	540	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Резьбовый	I	Резьбовый	535	1135
J	1775	565	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Универсальный для электроотопительных печей	I	Универсальный для электроотопительных печей	810	680
												I	Бамбург	I	Бамбург	1220	590
												I	Бамбург	I	Бамбург	710	455
												I	Сортный и бамбург	I	Сортный и бамбург	355	260
												I	Сортный непрерывный	I	Сортный непрерывный	305	270
												I	Мелкосортный непрерывный	I	Мелкосортный непрерывный	255	360
												I	Мелкосортный	I	Мелкосортный	205	90
												I	Бамбург	I	Бамбург	20	20
												I	Непрерывный микропорошковый	I	Непрерывный микропорошковый	535	2450
													Цех холодной прокатки		Цех холодной прокатки		

Донпорт

Самуэлс Соу энд Стиль Ко

-	-	-	-	-	-	-	-	-	3	5	20	I	Заготовочный	I	Заготовочный	610	5
												I	Сортный	I	Сортный	405/610	5
												I	Мелкосортный линейный	I	Мелкосортный линейный	255	2
												I	Толстолистовой	I	Толстолистовой	2285	2
												2	Листовой	2	Листовой	1220	3
												I	Полосовой	I	Полосовой	360	I
													Цех холодной прокатки		Цех холодной прокатки		

Место нахождения завода и наименование фирмы	Доменные печи			Мартеновские печи			Электросталеплавильные			Прокатные станы		
	номер печи	рабочий объем м³	готовая печь т	число печей	емкость печи т	готовая печь т	число печей	емкость печи т	готовая печь т	наименование стан	готовая печь т	

Н Б В - М О Р К (продолжение)

Норт-Тонавонде

Смуга Стиа Норп.

Тонавонде Алрон Дининг

Нью-Йорк

Уолбарн-Уайр Ко

Р О М

Ром Стринг Стиа Ко

Сиракьюс

Крусови Стиа Ко оф Америка

Тонавонде

Аллегани Лудлум Стиа Ко

Буффало Стиа Норп.

Уиллард Сенсер Стиа Дивизи
(Молорамо Язга энд Алрон Норп.)

И Мелкосортно-прово-
лочный 255/205

Цех холодной прокатки

Цех холодной прокатки

И Баунинг 710 30

И Баунинг 560 30

И Сортовой 855 15

И " " № 1 805 20

И " " № 2 805 10

И Мелкосортный 290 15

И " " 255 4

И Проволочный линейный 230 15

Холодное лужение
проволоки

Сортовой комбиниро-
ванный 355 70

Баунинг 815 225

Заготовочный 455 225

Непрерывно-прово-
лочный 255 210

Место нахождения завода и наименование фирмы	Доменные цехи				Мартеновские цехи				Средств переработки				Промышленные цехи			
	номера печи	рабочая площадь м ²	токовая мощность тис. л	токовая мощность тис. л	число печей	емкость печи м ³	токовая мощность тис. л	токовая мощность тис. л	число печей	емкость печи м ³	токовая мощность тис. л	токовая мощность тис. л	число печей	емкость печи м ³	токовая мощность тис. л	токовая мощность тис. л
Н Б Д - Й О Р К (продолжение)																
Д р о м																
Ришадлак Стиа Корп.	I	699	240	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Пур энд Ко	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	Суртован	-	10
Х о л о д н ы й																
Аллегони Лудлум Стиа Корп.	-	-	-	-	-	-	-	-	2	13	65	-	I	Блуминг	560	55
									I	9	-	-	I	Суртован	455	50
									I	2	2	-	I	Суртован	355	-
									I	2	2	-	-	-	-	-
									I	0,5	-	-	-	-	-	-
									I	I	-	-	-	-	-	-
О Г А Н О																
Г е м о р н у с																
Тимкен Роллер Бэринг Ко	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Суртован линейный	305	5
Д и е к с о н																
Джексон Аэрон энд Стиа Ко	I	414	85	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Интерленд Аэрон Корп. (раздел Дабл Аэрон Ко)	I	425	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
К о в е р																
Гурр Стиа Ко	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Цех холодной прокатки	-	-
З е м с в а л д																
Арико Стиа Корп.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Томпкинстован	1320	90
														Цех холодной прокатки	-	-
Й о р г е н с																
Умлинг Стиа Корп.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Цех холодной прокатки	-	-

Место нахождения завода и наименование фирмы	Домовые печи			Мартеновские печи			Электроплавильные печи			Прокатные печи		
	количество печей	рабочий объем м³	годовой произ- водство тыс. т	число печей	емкость печи т	годовой произ- водство тыс. т	число печей	емкость печи т	годовой произ- водство тыс. т	число печей	емкость печи т	годовой произ- водство тыс. т

О Г А И О (продолжение)

Донбасс

Индустриал-Борх энд Стил Корп.
Рипаблик Стил Корп.

I	-	612	240	2	55	70	-	-	-	-	-	-
				4	150	330	I	9	15	I	Блуминг	890
				I	170	90	I	16	55	I	Сортной	510
				I	170	95	I	30	30	I	Сортной	215
							5	73	340	I	Мелкосортный	330
										I	Тонкосортный	205
										I	Тонкосортный	80
										I	Листовой прокат	20
										I	Листовой прокат	20
											Цех холодной прокатки	1990

Тимкен Роллер Беринг Ко

-	-	-	-	-	-	-	3	73	295	I	Блуминг	890
							I	23	35	I	Заготовочный	485
							2	82	90	I	Сортной	710
							I	50	65	I	Сортной	560
							I	60	65	I	Сортной	290
							I	77	85			320
												145

Менцберг

Янгстаун Ист энд Эльб Ко

I	780	280	12	190	1630	-	-	-	-	I	Блуминг	1395
2	884	315								I	Заготовочный	1535
3	1062	360								I	Сортной	490
4	1062	360								I	Сортной	150
										I	Мелкосортный	230
										I	Непрерывно-про- водный	120
										I	Непрерывно-про- водный	255
										I	Листовой прокат	95
										I	Листовой прокат	2005
										I	Листовой прокат	1300
										I	Листовой прокат	205
											Цех холодной прокатки	255

Местонахождение завода и наименование фирмы	Доменные печи				Мартеновские печи				Электроплавильные и кислородные печи				Прокатные цехи			
	номер печи	рабочий объем м³	годовая мощность тис.т	число печей	емкость печи м³	число печей	емкость печи м³	число печей	емкость печи м³	число печей	емкость печи м³	число печей	наименование станка	годовая мощность тис.т	число печей	емкость печи м³

О Г А И О (продолжение)

Киевляны

Американ Стил энд Уэлл Дэвиз
(Итайд Стелс Стил Корп.)

Американ Стил энд Уэлл Дэвиз
(Итайд Стелс Стил Корп.)
(завод Кузнец)

Белл энд Уэлл Дэвиз
(Итайд Стелс Стил Корп.)

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Рипаблик Стил Корп.

Кливленд

Джонсон-Самуэлл Стил Корп.

Рисотит с поземным давлением газа под колоннами.

А	1193	450	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
А	837	280	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
C-1	1106	485	8	160	910	2	125	380	I	Баунинг	1170	I	Баунинг	1170	I	Баунинг
C-2	607	300	3	190	470	-	-	-	I	Ворохоловский полу- непрерывный	1355	I	Ворохоловский полу- непрерывный	1355	I	Ворохоловский полу- непрерывный
I x	1234	470	15	195	1715	-	-	-	I	Баунинг	1120	I	Баунинг	1120	I	Баунинг
2	594	220	6	340	1450	-	-	-	I	Универсальный сла- бинг	1145	I	Универсальный сла- бинг	1145	I	Универсальный сла- бинг
3	606	220	-	-	-	-	-	-	I	Заготовочный непре- рывный	535	I	Заготовочный непре- рывный	535	I	Заготовочный непре- рывный
4 x	1118	400	-	-	-	-	-	-	I	Сортной	305	I	Сортной	305	I	Сортной
5 x	1347	570	-	-	-	-	-	-	I	Мелкопортный	255	I	Мелкопортный	255	I	Мелкопортный
6 x	1382	570	-	-	-	-	-	-	I	Ворохоловский непре- рывный	2490	I	Ворохоловский непре- рывный	2490	I	Ворохоловский непре- рывный
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Цех холодной прокатки	-	-	Цех холодной прокатки	-	-	Цех холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Доменные цехи			Мартеновские цехи			Литейно-литейные цехи			Прочие цехи		
	номер цеха	рабочий объем м ³	мощность т/ч	число печей	емкость печей м ³	годовая мощность т/ч	число печей	емкость печей м ³	годовая мощность т/ч	наименование станка	число станков	годовая мощность т/ч

О Г А Н О (продолжение)

Донецкий

Нежинский Дивизион

1	810	320	12	170	1615	3xx	27	815	1	Блуминг	1170	1470
2	817	330							1	Блуминг	1015	575
3	1458	500							1	Трубообработочный	965	375
4	1278	465							1	Резервуарный	815	575
5	838	350							1	Непрерывный сортовой	535	480
									1	Метрические	330	190
									1	"	355	275

Донецкий

Донецкий завод Стали

Цех холодной прокатки

Донецкий

Донецкий Стали

Март	361	135	5	155	470	2	25	65	1	Блуминг	865	455
									1	Заготовочный	595	450

Донецкий

Зиминский Стали

			1	90					1	Видеополосный полу-	1320	435
			5	135	455				1	непрерывный	1420	25
			1	180						Тонколистовой		

Донецкий

Ришавский Стали

1	648	240	7	105	430				1	Блуминг	865	520
			1	165	80				1	Заготовочный	610	365
			1	205	105				1	Сортовой	455	305
									1	Сортовой	305	25
										Цех холодной прокатки		

Донецкий

Полесский Стали

Мелкосортный

ХХ) Бессемеровские конвертеры

255

Местонахождение завода и наименование фирмы	Домовые печи			Мартеновские печи			Электроплавильные и бессемеровские печи			Прокатные печи		
	номер печи	рабочий объем м³	топлива: мощ- ность т/ч	число печей	емкость: печи т	топлива: мощ- ность т/ч	число печей	емкость: печи т	топлива: мощ- ность т/ч	наименование стана	число стендов	общая мощность т/ч

О Г Л О (продолжение)

Мартинские ферры

Лугс Берман Ко

Милитан

Армко Стил Корп.

Вальс

Мехонинг Фелли Стил Ко

Бир-Милл (Темпелтон)

Армко Стил Корп.

Портленд

Детройт Стил Корп.

Стратерс

Питтсбург Нок энд Коуэлл Ко

Стеббенс

Уиллинг Стил Корп.

Х) Бессемеровские конвертеры

Местонахождение завода и наименование фирмы	Домовые печи				Мартеновские печи				Электроплавильные				Прочие печи			
	номер печи	рабочая мощность кВт	топковая мощность кВт	топковая мощность кВт	число печей	мощность печи кВт	число печей	мощность печи кВт	число печей	мощность печи кВт	число печей	мощность печи кВт	число печей	мощность печи кВт	число печей	мощность печи кВт

О Г А И О (продолжение)

ЦЕННИКИ

Американ Компресед Стих Корп.

ЗДЕСЯ

Репаблик Стих Корп.

ДРУГДЕ

Юма Метал Продактс Ко
(Алекс энд Наффин Стих Корп.)

Репаблик Стих Корп.

55

Двагед Стейтс Стих Корп.

х) Работает с повышенным давлением газа под колонином.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Доменные печи		Мартеновские печи		Среднетемпературные печи		Прокатные печи	Тоннаж печи : годовая : мощность : тыс. т
	номер печи	расчетная мощность : тыс. т	число печей	емкость печи : м ³	число печей	емкость печи : м ³	наименование стана	

О Г А Х О (продолжение)

Дальний

Бийский Стайко (Стяг Кора,
(продолжение))

Якутск Инт энд Тьюб Ко

I 563 200 12 150 1390 - - - I Мелкоорудный полу- 255 195
2 720 260 - - - I непрерывный

О К Л А Х О М А

Сакс-Спрингс

Бейлид Стяг Девен
(Армид Стяг Корп.)

I 70 130 I Заточочный 610 190
I Мелкоорудный 255 130

О Р Е Г О Н

Дортланд

Орегон Стяг Милло

I 3 135 I Мелкоорудный комб.- 230 345
I нированный

П Е Н С И Л В А Н И Я

Аллен

Джерон Нор Стяг Ко

Аллен Роф

Ален Руд Стяг Ко

I 9 125 730 - - - I Блужет 890 600
I Токастиковый 2135 170
I Среднетемпературный 760 310
Цех холодной прокатки

Место нахождения завода и наименование фирмы	Доменные печи			Мартеновские печи			Электроплавильные			Прокатные станы			ТОПКИ
	номер печи	рабочий объем м³	площадь печи м²	число печей	емкость печи т	число печей	число печей	емкость печи т	число печей	число печей	емкость печи т	наименование стан	площадь печи м²

П Е Н С И Я В А Н И Я (кредитные)

Англии

Джонс энд Баффи Стал Корп.	A-1	954	400	4	140	940	3 х	25	330	I	Блуминг	1120	1800
	A-2	954	400	I	140	110	2 х	73	800	I	Трубоплавильный	760	540
	A-3	954	400							I	Непрерывно-заготовочный	455	815
	A-4	923	360							I	"	355	310
	A-5	892	335							I	Непрерывно-прокаточный	280	320
										I	Широкопрокатный полу-непрерывный	1115	1100
										I	Экспансивный непрерывный	255	270
										I	Экспансивный комбинированный	455	385
											Цех холодной прокатки		
										I	Широкопрокатный полу-непрерывный	1675	820

Англической

Питтсбург Стал Ко

Амбрия

Не Илла Саллиа Ко

Биллер Ко

х) Металлургические конвертеры.
 хх) Кислородные конвертеры.
 ххх) Конвертеры используются для производства сварочного металла.

Местонахождение завода
и наименование фирмы

Номер печ.	Домовые печи		Мартеновские печи		Электростатические печи		Прокатные печи		Итого
	Габариты: м ²	Площадь: м ²	Число: печей	Емкость: т	Число: печей	Емкость: т	Число: печей	Емкость: т	
ПЕЧИ	МОС- НОС	МОС- НОС	МОС- НОС	МОС- НОС	МОС- НОС	МОС- НОС	МОС- НОС	МОС- НОС	МОС- НОС

П Е Н С И Я В А Н И Я
(продолжение)

Бетлехем

Боладин Лавра Гамилтон Корп.

2 Бендико-копальные 3660 45
2 Колесо-прокатные 1270 60

Батлер

Арико Стел Корп.

1 Слайдинг универсаль-
ные 875 545
1 Подушепривинный широко-
полосный 1475 545
1 Колесопротатный
Цех холодной прокатки

Бетлехем

Бетлехем Стил Но

A	1025	300	16	145	1840	1	5	10	1	Блуминг	1015	1685
B	1598	495	6	125	530	1	25	30	1	"	1170	1090
C	1478	425	5	215	940	4	45	175	1	"	890	870
D	1598	495	1	15	30				1	"	615	410
E	1262	420	1	55					1	Заготовочный непре- ривный	455	110
F	761	250							1	Универсальный для широкополосных балок	1220	955
G	752	250							1	Балочный	1065	540
									1	"	710	325
									1	Ортогонал	460	195
									1	"	305	220
									1	"	560	205
									1	"	305	120
									1	Мелкоортный	255	35
									1	"	205	10
									1	Ортогонал	305	25
									1	Мелкоортный	230	10

Местонахождение завода и наименование фирмы	Доменные печи			Мартеновские печи			Электродуговые печи и бесемерные печи			Прокатные цехи		
	номер печи	рабочий: объем м ³	годовая: мол- нось тис.т	число печей	емкость: печей т	число печей	емкость: печей т	число печей	годовая: мол- нось тис.т	наименование стана	годовая молнось тис.т	
КЕНСКИЙ ЗАВОД (продолжение)												
Колорадо Фаял энд Айрон Корп. (Брук Айрон Ко)	I	384	135	-	-	-	-	-	-	-	-	
Бивер Фолдс												
Рабкок энд Уилкокс Ко	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Бивер Фолдс												
Диа Итед Стейтс Стир Корп.	I	1270	475	16	165	2295	-	-	-	Блуминг	1220 } на консер- 1015 } ваци	
	2	1270	475	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3	955	420	-	-	-	-	-	-	Универсальный сле- динг	1120 } 1585	
	4	713	280	-	-	-	-	-	-	Рельсовые линей- ный	815 } завоксер- 170 } выровнен	
	5	903	390	-	-	-	-	-	-	-	-	
	6	907	350	-	-	-	-	-	-	-	-	
	7	880	350	-	-	-	-	-	-	-	-	
Бребери												
Бребери Залой Стир Корп.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Сортювая	355 } 3	
										Мелкосортный	255 }	
Брекенридж												
Аллегеги Луллум Стир Корп.	-	-	-	I	80	295	4	9	816	Блуминг	1015 } 816	
				I	105	-	2	23	545	Широкополосный полу- непрерывный	1420 } 545	
				I	110	-	2	32	6	Тонколистовой	1420 } 6	
				I	135	-	1	45		Цех холодной прокатки		
				I	155	-	2	55				
				I	-	-	2	65				

Местонахождение завода и наименование фирмы	Доменные печи			Мартеновские печи			Электроплавильные и бессемеровские печи			Прокатные цеха		Итого
	номер печи	рабочий объем м³	годовой мощ. тис.т.	число печей	емкость печи т	число печей	число печей	емкость печи т	число печей	наименование станка	годовой мощность тис.т.	

П Е Н С И Л Ь В А Н И Я

(продолжение)

Вильямсбург

Уиттс Стиль Ко

Гаррисберг

Гаррисберг Стиль Ко

Финикс Стиль Корп.

Гласпорт

Юппервельд Стиль Ко

Лексингтон

Беллехем Стиль Ко

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Рельсовый	405	50
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Сортовой	355	45
-	-	-	3	45	90	-	-	-	-	I	Слабинг-блуминг	815x1765	115
-	-	-	6	105	410	I	23	35	I	-	1775	460	45
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Толстолистовой	3200	120
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	"	2250	45
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Универсальный листо- вой	1675	95
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Проволочный	255/205	50

E	971	130	20	155	2130	-	-	-	I	Блуминг	1170	2130	725
F	560	90	-	-	-	-	-	-	I	Заготовочный	865	725	770
G	1109	330	-	-	-	-	-	-	I	"	455	180	190
H	1445	480	-	-	-	-	-	-	I	Сортовой	355	180	190
K	940	310	-	-	-	-	-	-	I	"	330	190	35
L	1456	480	-	-	-	-	-	-	I	"	305	35	160
									I	Мелкосортный	255	160	20
									I	"	230	20	60
									I	"	230	60	90
									I	"	230	90	15
									I	"	205	15	15
									I	"	205	15	325
									I	Проволочный непре- рывный	255	325	45
									I	Колеопрокатный	1	45	

[illegible]

П Е Н С И Д Ь В А Н И Я
(продолжение)

Джонстаун (продолжение)
Бетлехем Стил Ко (продолжение)

[illegible]

Дрейосберг

[illegible]

Type III

1	728	250	72	130	1310	1	14	25	1	Буминг	1770	1350
2	817	120				1	40	45	1	"	915	
3	925	150				3	77	195	1	Заготовочная полу- непрерывная	535	1350
4	868	330							1	Буровая	560	260
5	730	250							1	"	305	255
6	695	250							1	Мелкосортная № 6	255	210

Местонахождение завода и наименование фирм	Домовые печи			Мартеновские печи			Электроплавильные			Промышленные печи		
	номер печи	рабочий объем м ³	годовая: мощ- ность тис.т.	число печей	емкость: печей тис.т.	число печей	число печей	емкость: печей тис.т.	годовая: мощ- ность тис.т.	наименование станции	годовая мощность тис.т.	годовая мощность тис.т.

П Е Н С И Л Ь В А Н И Я

(продолжение)

ДОНЕЦ

Железня Фабрика завод Орханов №

КАРМЕН

Смартор Стал Давид оф
Копервед Стал №

Донец Электростанция Корп.

КОСОВ

Донец Стал №

КАЗОВ

Донец Стал Стал Корп.

КАЗОВ

Алго Продактс

Венедикт Стал Стал №

Местонахождение завода и наименование фирмы	Доменные печи			Мартеновские печи			Электросталеплавильные			Прокатные печи			Итого
	номер печи	рабочий объем м ³	топота объем м ³	число печей	емкость печи т	топота объем м ³	число печей	емкость печи т	топота объем м ³	число печей	наименование стали	топота объем м ³	

П Е Н С И Л Ь В А Н И Я (продолжение)

Датрб (проколение)

Датрб Стии Но

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Блуминг	815	Н.св.
											Ортовоя	405	2
											"	305	3
											"	305	3
											Мелкопортный	255/230	3

Деланон

Бетлехем Стии Но

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Мелкопортный	255	180
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--------------	-----	-----

Мак-Донорд

Датрб Тьоб Бланки
(Синтед Стил Стии Но)

1	866	325	3	175	1240	3 x	26	20	2	Блуминг	1015	1070
2	896	350							1	Трубоготовочный	815	650
3	787	285							1	Шрифтовый напре-	330	340
4	800	285							1	риная	305	10
									1	Ортовоя	255	5
									1	Мелкопортный	205	3
									1	"	255	3
									1	Полосовая	405	55
									1	Ортовоя	305	
									1	"	230	
									1	Мелкопортный		

Беро Стерлинг Стии Но

Мак-Кью-Родс

Локхарт Аирон энд Стил Но

Ортовой	405	}	}	}	}	55
— "	305					
Мелкосортный	230					

Миллен

Крусонх Стии Но оф Америя

1	1157	330	9	150	950	4	70	285	1	Блуминг	1015	840
2	589	240				1	23		1	Заготовочный	710	580
3	643	250				4	5	5	1	Ортовоя	610	380

х) Бессемеровские конвертеры.

Место нахождения завода и наименование фирмы	Домовые цепи			Мертвенные цепи			Электропроводящие цепи			Прокатные цепи		
	номер цепи	рабочая мощность кВт	токовая мощность тис.т	число печей	емкость печи	годовая мощность тис.т	число печей	емкость печи	токовая мощность тис.т	наименование стана	число станков	общая годовая мощность тис.т

ПЕНСИЛЬВАНИЯ

(продолжение)

Милленд (продолжение)

Крусида Стал Ко оф Америка
(продолжение)

Милтон

Мерриг Чепмен энд Скотт Корп.

Монан

Молонел Стал Ко Инк
(Бендлунг Залос Стал Ко)

Монессен

Американ Чеп энд Ке Рол Ко

Питтсбург Стал Ко

I	554	220	12	200	1470	-	-	-	-	I	Полуперерянный про- волочный	255	60
2	554	220	-	-	-	-	-	-	-	I	Блауниг	1170	1180
3	1281	430	-	-	-	-	-	-	-	I	Непрерывно-про- лочный	305/255	180
										I	Полуперерянно-про- волочный	455/255	170

Местонахождение завода и наименование фирмы	Доменные печи			Мартеновские печи			Электроплавильные и бессемеровские печи			Прочие печи			ТОПКА ГОДОВАЯ МОЩНОСТЬ ТИС. Т
	номер печи	рабочий объем м³	топота- ночь : тис. т	число печей	емкость печи : тис. т	число печей	число печей	емкость печи : тис. т	число печей	емкость печи : тис. т	наименование стан	ТОПКА ГОДОВАЯ МОЩНОСТЬ ТИС. Т	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)													
	Озон												
Экзотер Стиа Ко	-	-	-	2	75	110	-	-	-	5	Балетный (для малых санок)	25	
Пальмертон													
Нью-Джерси Зинк Ко	100												
Питтсбург													
	P-1	744	270	11	285	2290	I	I	2	I	Балетный	1170	1780
	P-2	1260	430	4	200	470	-	-	-	I	"	1120	1150
	P-3	848	350	5	150	350	-	-	-	I	Заготовочный	535/455	495
	P-4	658	250	I	35	30	-	-	-	I	Ортовый	355	435
	P-5	624	235	-	-	-	-	-	-	I	Мелкосортный непре- рывный	255	325
P-6	919	350	-	-	-	-	-	-	-	I	Широколистный непре- рывный	2440	1450
Кружок Стиа Ко оф Америка													
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Ортовый	355	30
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Мелкосортный непре- рывный	255	35
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	"	230	20
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Листовой	1015	5
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	"	1830	5
Хэпленстола Ко													
	-	-	-	2	36	45	I	I	5	-	Цех холодной прокатки	1320	5
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	"	1625	5

Местонахождение завода и наименование фарм		Доменные цехи		Мартеновские цехи		Электроплавильные		Прокатные цехи		Горячая машина : тис. т	
номер цеха	рабочий объем м³	число печей : тис. т	емкость печей : тис. т	число печей : тис. т	емкость печей : тис. т	число печей : тис. т	емкость печей : тис. т	наименование станка	горячая машина : тис. т	горячая машина : тис. т	горячая машина : тис. т

П Е Н С И Л Ь В А Н И Я (продолжение)

Проект № 1

Портер Ко

Ранни

Ивагед Стейтс Стил Корп.

Цех холодной прокатки

Резин

Карлентер Стил Ко

Сеннинг-Стивенс

Хоффман Индустриалс

Стилтон

Бетлахем Стил Ко

Свеллен

Ален Вуд Стил Ко

Местоахотелече завода и наименование (фирма)	Комнатные цехи		Мартеновские цехи		Электроплавильные		Прокатные цехи	
	номер цеха	площадь м ²	число печей	емкость печей т	число печей	емкость печей т	число станков	наименование станка
								годовая производительность т/год

П Е Н С И Я В А Н И Я

(продолжение)

Заводские

Диверсия Ов Николае Стан Корп.

Узлы Аппараты

Вулкан Клад Стан Аппарат
Портел Ко

Узлы Измерения

Аппарат Измерения Стан Корп.

Узлы Химические

Места Машин Ко

Заводы

Шарон Стан Корп.

Заводы Углеродные

Завод Углеродный
(Углерод Стан Корп.)

Диверсия Стан Корп.

1	Сортовой	305	5
2	Мелкосортный	255	5
3	Сортовой	305	2
4	Мелкосортный	255	305
5	Непрерывный прокат	305x405	90
6	Цех холодной прокатки		3
7	Баттинг	915	635
8	Сварочный	1120	1080
9	Заготовочный	610	1080
10	Цех холодной прокатки		
11	Мартеновский	455	740
12	Баттинг	1015	2070
13	Универсальный	1145x2745	2950
14	Заготовочный	780	2070

Местонахождение завода и наименование фирмы	Домовые цехи			Мартеновские цехи			Заготовительные цехи			Прокатные цехи		
	номер печи	рабочий объем м ³	топковая мощность тыс.т	число печей	емкость печи т	число печей	число печей	емкость топкова- печи т	число печей	наименование стана	топковая мощность тыс.т	

Т Е Н Н Е С С И

Делю Ригли

Теннесси Продактс энд
Кемикл Корп.

Юксвилл

Ньювилл А Брон Ко

Ромбул

Теннесси Продактс энд
Кемикл Корп.

Т Е Х А С

Донгвэр

Ле Турно

Дон Стар

Дон Стар Стал Ко

Пемпе

Кабот Нолс

Селтин

Структурал Металс

Место нахождения завода и наименование цеха	Доменные печи			Мартеновские печи			Завитроагрегативные			Прокатные печи		
	номер печи	рабочий объем м ³	типовая мощность тыс.т	число печей	емкость печи т	число печей	число печей	емкость печи т	число печей	число печей	наименование стена	типовая мощность тыс.т

Т Е Х А С (продолжение)

Корп.-Узг

Техас Стил Ко

-	-	-	-	-	-	I	3	15	I	Ортогон	455	10
-	-	-	-	-	-	I	7	30	I	Мелкосортиная	455/255	70
-	-	-	-	-	-	I	II	50	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	I	2I	80	-	-	-	-

Хьюстон

Намерон Алтон Уоркс

-	-	-	-	-	-	2	18	55	-	-	-	-
---	---	---	---	---	---	---	----	----	---	---	---	---

Неффилд Лининг (Армко Стил Корп.)

I	975	490	8	150	990	2	105	310	I	Блуминг	915	995
-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Непрерывно-кастовочный	660	420
-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	"	480	420
-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Ортогон (кастовый)	610	225
-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Ортогон	355	205
-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Непрерывная мелко-сортино-прокаточная	255	205
-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Толстолистовая	3300	560

Флорида

Тампа

Эморида Стил Корп.

-	-	-	-	-	-	I	14	45	I	Ортогон	455/305	110
---	---	---	---	---	---	---	----	----	---	---------	---------	-----

ДТА

Авиртон

Колумбия Авиана Стил Дивизн
(Двайтл Стил Корп.)

I	423	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	664	260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Место изготовления завода и наименование фирмы	Доменные печи				Мартеновские печи				Электроплавильные				Прокатные печи			
	номер печи	рабочий объем м³	тодовая мощность тис.т	число печей	число печей	емкость печи т	емкость печи т	число печей	число печей	емкость печи т	емкость печи т	тодовая мощность тис.т	число станков	наименование станка	тодовая мощность тис.т	тодовая мощность тис.т
Дзеница Юлусия Дзеница Ста Дзеница (Инегед Статс Стил Норп.)	1	908	400	10	231	2090	-	-	-	-	-	-	I	Славинг-блуминг 1145x2920	1940	
	2	868	400										I	Сортной	815	360
	3	868	400										I	Широкополосная полу- копировальная прокатная роллера	3350	1550
Г А В А И Гонбугу	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Цех холодной прокатки		
Гаванен Уестерн Стил Ко	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	I	Сортной 405/805	40	

Д Г А (продолжение)

Таблица 7

Мощность трубных заводов по способам производства
стальных труб (на начало года)

Годы	Бесшовные		Печной сварки				Электроварочные ^х			
	Тыс. т		Вставки		Вывалка		Итого		Итого	
	тыс. т	%	тыс. т	%	тыс. т	%	тыс. т	%	тыс. т	%
1945	3217,0	42,0	2062,0	27,0	830,0	10,8	2892,0	37,8	1552,0	20,2
1948	3141,0	39,4	2270,0	28,5	607,0	7,6	2877,0	36,1	1945,0	24,5
1951	3598,0	31,5	2603,0	22,8	405,0	3,6	3008,0	26,4	4806,0	42,1
1954	4217,0	32,4	3072,0	23,7	561,0	4,3	3633,0	28,0	5163,0	39,6
1957	4425,0	32,5	3258,0	24,0	245,0	1,8	3503,0	25,8	5662,0	41,7
1960	4711,0	31,5	3457,0	23,1	82,0	0,5	3539,0	23,6	6721,0	44,9

^х Вывалка мощностью установок газовой и спиральной сварки

Таблица 7а

Группировка заводов, выпускающих трубу, по степени полноты металлургического цикла
и по годовой мощности трубного производства на I.I.1960 г.

Группа заводов по мощности, тыс.т	Заводы с полным циклом		Сталепрокатные		Прокатные (со станками горячей и холодной прокатки)		Прокатные (только станы холодной прокатки)		Доменные и прокатные		Специализированные трубные		Всего заводов	
	число заводов	мощность, тыс.т	число заводов	мощность, тыс.т	число заводов	мощность, тыс.т	число заводов	мощность, тыс.т	число заводов	мощность, тыс.т	число заводов	мощность, тыс.т	число заводов	мощность, тыс.т
До 5	-	-	1	5	1	3	2	7	-	-	17	68	21	83
6-10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7	68	7	66
11-20	-	-	-	-	1	20	1	20	-	-	12	215	14	255
21-30	-	-	1	45	1	35	-	-	-	-	18	600	20	630
31-100	-	-	3	235	-	-	-	-	-	-	13	900	16	1135
101-200	1	195	3	430	2	310	-	-	-	-	5	660	11	1595
201-300	2	470	-	-	1	280	-	-	-	-	2	460	5	1210
301-400	2	685	-	-	1	360	-	-	1	325	2	710	6	2080
401-500	1	475	-	-	-	-	-	-	-	-	3	1400	4	1875
Свыше 500	7	5480	-	-	-	-	-	-	-	-	1	510	8	5990
Заводы без указания мощности	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	1	-
Итого	13	7305	8	715	7	1008	3	27	1	325	81	5591	113	14971

Таблица 8

Список заводов, производящих трубы, на
начало 1960 г.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлур- гических цехов	способ про- изводства труб	Трубные цехи			годовая мощность тыс. т
			число и тип ус- тановки или ста- на	диаметр труб дюйм		
А И О В А						
<u>Клинтон</u> Сентрал Стил Тьюб Ко	-	Электросвар- ка	4	1/2-4	1/2	25
А Л А Б А М А						
<u>Аннистон</u> Клиф Стел Ко	3 электро- печи	Прокатка бес- шовных труб	-	0,675-3	1/2	45
<u>Галлен</u> Рипаблайк Стел Корп.	2 домен- ные печи, 8 мартеновских, 2 электро- печи и 6 прокат- ных станов	Электросварка оплавленным	I	24-30		195
<u>Норт-Бирмингем</u> Саутхестерн Металс Ко	-	Электросварка	3	1/2-3		20
<u>Норфолк</u> Саутерн Фабрикейтинг Ко	-	Электросварка	3	1/2-4		20
А Р К А Н З А С						
<u>Форт-Смит</u> Уильямс Мануфакчуринг Ко	-	Электросварка	2	1/2-2		2
В И С К О Н С И Н						
<u>Ист-Трой</u> Трент Тьюб Ко	-	Электросварка	II	1/8-48		5
<u>Милуоки</u> Бабкок энд Уилкокс Ко	-	Прокатка бесшов- ных труб	2	1/2-8		75
<u>Смит Корп.</u>	-	Электросварка	I	8 5/8-30		510
Д Е Л А В Э Р						
<u>Клеймонт</u> Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	7 мартенов- ских печей и 2 прокат- ных стана	Электросварка	Нат еб. 22-35			135

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав	способ про- изводства	число и тип установки или стана	диаметр труб дюймы	годовая мощность тыс.т
Д Ж О Р Д И Я					
<u>Уартуэла</u>					
Монро Авто-Эквипмент Ко		Электросварка	I	I/2-3	8
ЗАПАДНАЯ ВИРГИ- НИЯ					
<u>Беннуа</u>					
Уэллинг Стим Корп.	I доменная I прокатный стан	Сварка встык	2	I/2-4	325
И Л Л И Н О Й С					
<u>Маттве</u>					
Квентс Меншфактуринг Ко		Электросварка оплавленной	I	3/4-I 3/8	5
<u>Олтон</u>					
Леклид Стим Ко	4 мартенов- ских печи 5 прокатных станов	Сварка встык электросварка газовая сварка	I 5 I	I/2-4 5/8-2 I/2 5/8-I I/2	90 20 5
<u>Сент-Чикаго</u>					
Рипаблик Стим Корп.	I доменная печь, 4 мар- теповских, 9 электропе- чей, 7 ста- нов горячей прокатки	Прокатка бес- шовных труб	2 I I	прошвыриваемый I калибровоч- ный I редукцион- ный	2 3/8 -9 5/8 4 I/2 -9 5/8 2 3/8 -8 5/8
СМОУРО					
Тейлор Форд энд Пайп Уорко	-	Электросварка	I	I2-I20	10
<u>Чикаго</u>					
Нейлор Пайп Ко	-	Спиральная сварка	I	4-30	25
Нико Тьюб Ко	-	Электросвар- ка сопротив- лением	I2	I/4-4 I/2	90
<u>Элевстоун</u>					
Марк энд Ко	-	Электросварка	4	I/4-2 3/8	30
И Н Д И А Н А					
<u>Гарри</u>					
Неймана Тьюб Дивижн (Днайтед Стейтс Стим Корп.)	-	Прокатка бес- шовных труб	Промышленной с автоматичес- ким Промышленной, не- прерывной, трех- валковой и ре- дукционной вы- тяжной	3/4-8 5/8))))) 3/4-8 5/8)	200

Местонахождение за- да и наименование фирмы	Состав металлур- гических цехов	Трубинные цехи			
		способ про- изводства труб	число и тип установки или стана	диаметр труб дюйма	годовая мощность тыс. т

И Н Д И А Н А (продолж.)

Гари (продолжение)

Нейнал Тьюб Дивизи (Днайтед Стейтс Стил Корп.)(продолжение)	-	Электросвар- ка сопротив- лением	3	1/2-5	30
		Выдавливание	I	1,575-4,875	Нет свед.
Тейлор Форд энд Пайп	-	Спиральная сварка	2	6-42	45

Ист-Чикаго

Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	3 доменных печи, 17 мартенов- ских и 8 прокатных станов	Сварка встык, электросварка, прокатка бес- шовных труб	Нет свед. 2 I	3/8-4 0,706-3 4 1/2-9 5/8	315 Нет свед. 215
--------------------------	--	---	---------------------	---------------------------------	-------------------------

К А Л И Ф О Р Н И Я

Азуза

Электровелд Стил Корп.	-	Электросварка	I	5/8-3	5
Саутерн Пайп Дивизи	-	"-	4	4-14 1/2, 48 до 96 (дренаж- ные)	75

Лос-Анжелес

Геррис Тьюб Ко	-	Электросварка	2	5/8-4 1/2	20
Калифорния Стил энд Тьюб	-	Электросварка	I	1/2-2 1/2	5
Стейт Индастрис	-	Электросварка	I	1/2-2 1/4	5

Напа

Кайзер Стил Корп.	-	Электросварка	2	6 5/8-36	490
-------------------	---	---------------	---	----------	-----

Сан-Франциско

Симмонс Ко	I прокатный стан	Волочение	3	1/2-3	3
------------	---------------------	-----------	---	-------	---

Торренс

Тьюб Крафт	-	Электросварка	2	1/2-4 1/2	15
------------	---	---------------	---	-----------	----

Фонтана

Тейлор Форд энд Пайп	-	Спиральная сварка	2	6-42	30
Кайзер Стил Корп.	4 доменных печи, 9 мартенов- ских, 3 кислород- ных конвер- тера и 9 прокатных станов	Непрерывная сварка встык, электросварка сопротивлением	I I I	1/2-4 4 1/2-12 3/4	110 265

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлур- гических цехов	Трубные цехи			
		способ произ- водства труб	число и тип установки или стана	диаметр труб дюймы	годовая мощность тыс.т

КЕНТУКИ

Ньюпорт

Акме-Ньюпорт Стил Ко	7 мартенов- ских, 3 электро- печи, 3 прокатных стана	Электросварка Спиральная сварка	I I	4 1/2-6 5/8 10-20	85 15
----------------------	---	---------------------------------------	------------	--------------------------	--------------

КОННЕКТИКУТ

Уоллингфорд

Уоллингфорд Стил Ко (Аллегеи Лудлум Стил Корп.)	Станы холод- ной прокатки	Газовая сварка	3	1/2-3	2
---	------------------------------	----------------	---	-------	---

КОЛОРАДО

Пуэбло

Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	4 доменных печи, 17 мартенов- ских и 8 прокатных станов	Прокатка бес- шовных труб	I	2 3/8-9 5/8	220
-----------------------------------	--	------------------------------	---	-------------	-----

ЛУИЗИАНА

Батон-Руж

Кел-Метал Пайп Корп оф Луизиана	-	Электросварка, сварка оплавлен- ием	I) 2)	4 1/2-72	180
------------------------------------	---	---	------------	----------	-----

МИННЕСОТА

Оватонна

Тьюбэко	-	Электросварка	2	5/8-2 1/4	3
---------	---	---------------	---	-----------	---

МИЧИГАН

Детроит

Америкен Метал Продактс Ко	-	Электросварка	5	5/8-5 1/2	30
Банди Тьюбинг Ко	-	Газовая сварка	II	3/16-5/8	25
Стандарт Тьюб Ко	-	Электросварка	II	1/2-6	90
Швайдер Бразерс	-	"-	5	1/2-3	10

Далингтон

Мотика Метал Продактс Тьюбинг Дивизи	-	Электросварка	I	1/2-2	5
---	---	---------------	---	-------	---

Монроэ

Монроэ Ауто-Эквипмент Ко	-	"-	2	1/2-3	10
--------------------------	---	----	---	-------	----

Мэдисон Хейтс

Джеймс Стил энд Тьюб Ко	-	Электросварка	2	5/8-2 1/2	10
-------------------------	---	---------------	---	-----------	----

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлур- гических цехов	Трубные цехи				годовая мощность тыс.т
		способ произ- водства труб	число и тип установки или стана	диаметр труб дюйм		
<u>Рочестер</u>						
Авон Тьюб Дивижн оф Хиджби Менуфакчуринг Ко	-	Электросварка	5	1/8-3/4	5	
<u>Саут Лион</u>						
Мичиган Симплесс Тьюб Ко	-	Прокатка бес- шовных труб	1	3/16-18, 3 5/8x5/8	30	
<u>Стуржис</u>						
Формд Тьюбс	-	Электросварка	2	3/4-3	10	
<u>Ферндейл</u>						
Стил энд Тьюб Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	-	"-	7	1/2-6	40	
<u>Эдриан</u>						
Сервис Стил Дивижн (Ван Пелт Корп.)	-	Холодное воло- чение, электро- сварка, сварка встык, прокатка бесшовных труб	Нет св.	1/8-3	5	
<u>М Э Р И Л Е Н Д</u>						
<u>Спарроус-Пойнт</u>						
Бетлехем Стил Ко	10 доменных печей, 35 мартенов- ских, 3 конвертера и 20 прокатных станков	Сварка встык, электросварка сопротивлением	2 1	1/2-4 4 1/2-16	325 240	
<u>Н Ъ Д- Д Ж Е Р С И</u>						
<u>Делейр</u>						
Уитленд Тьюб Ко	-	Электросварка	3	0,375-3,0	15	
<u>Уоллингтон</u>						
Тьюб Редьюсинг Корп. (Америкен Метал Продактс Ко)	-	Холодная прокат- ка, волочение, сварка бесшовных труб	15	7/8-7	25	
<u>Днион</u>						
Днион Стил Корп.	-	Электросварка	10	1/4-5 из нержавею- щей стали	5	
<u>Н Ъ Д - И О Р К</u>						
<u>Бруклин</u>						
Стил энд Тьюб Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	-	"-	10	1/2-4 1/8	55	
<u>Маспет</u>						
Берджер Мэшин Продактс	-	"-	16	1/4-4	20	

Местонахождение заво- да и наименование фирмы	Состав металлур- гический цехов	Трубинные цехи				Годовая мощность тыс. т
		способ про- изводства труб	число и тип установки или стана	диаметр труб дюймы		

Н Ъ Д - Й О Р К (продолжение)

Ром

Ром Меннфактуринг Ко
Дивизи (Ривер Коппер
энд Брасс)

Электросварка
сопротивлением

5

1/4-5

15

Уотервилл

Аллегени Лудлум Стил
Корп.

7 электропечей,
I блюминг,
2 сортовых
станов

Прокатка бес-
шовных труб

Нет свед.

3/16-3 1/2

5

О Г А Й О

Вустер

Тимкен-Роллер Беринг Ко

-

То же

I трехвал-
ковный

I 3/4-3 1/2 45

Гамбриус

Тимкен-Роллер Беринг Ко

3 прокатных
стана

"-

I

4-II

125

Ист-Орвуд

Брейнард Стил Дивизи
(Барон Стил Корп.)

-

Электросварка

I

5/8-I 3/4 Нет св.

Компбелл

Янгстаун Пит энд Тьюб Ко

4 доменные
печи,
12 мартенов-
ских и
7 прокатных
станов

Сварка встык,
прокатка бес-
шовных труб,
электросварка

I

3/8-3

165

2

2 3/8-14

435

2

0,405-3

10

Кантон

Тимкен-Роллер Беринг Ко

9 электро-
печей,
4 прокатных
стана

Прокатка бес-
шовных труб

I комбиниро-
ванный трех-
валковый

2-5

70

Кливленд

Энайтед Тьюб Корп.

-

Электросварка

2

3/8-2 1/4

15

Стил энд Тьюб Дивизи
(Рипаблик Стил Корп.)

-

"-

II)

3/8-5

85

Сварка в атмос-
фере гелия

4)

5/16-3

85

Дорейн

Нейшл Тьюб Дивизи

(Энайтед Стейтс Стил Корп.)

5 доменных
печей,
12 мартенов-
ских,
3 конвертера и
8 прокатных
станов

Прокатка бесшов-
ных труб

4

2 3/8-26

845

Сварка встык

5

1/2-3

365

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлур- гических цехов	Трубинные цехи				Годовая мощность тыс. т
		способ про- изводства труб	число и тип установок или стан	диаметр труб дюйм		

О Г А Й О (продолжение)

<u>Мидлтаун</u>						
Арико Стил Корп.	-	Спиральная сварка	8	6-36	130	
<u>Найлс</u>						
Мехонинг Вэлли Стил Ко	I прокатный стан	Электросварка (индукционная)	I	1/2-2) 20	
		Электросварка сопротивлением	I	I-4 1/2		
<u>Орвелл</u>						
Уэлдед Тьюбс Ко	-	Электросварка	I	1/2-2 1/4	5	
<u>Пика</u>						
Арико Стил Корп.	-	Электросварка	8	3/8-3	25	
Майами Индастрис	-	Электросварка	7	3/8-3	30	
<u>Толедо</u>						
Ап Паркс Корп.	-	Электросварка	4	I-2 1/2	25	
Толедо Стил Тьюб Ко	-	Электросварка сопротивлением	5	1/2-3 1/4	20	
<u>Уоррен</u>						
Ван Хиффел Тьюб Корп.	-	Электросварка сопротивлением	10	1/2-6	75	
<u>Шелби</u>						
Коппервелд Стил Ко	-	Комбинированный для бесшовных труб	I	I/4-7	40	
Стандарт Тьюб Ко	-	Электросварка	3	1/2-3	10	
		Электросварка	2	5/8-3	15	
<u>Элирия</u>						
Рипаблик Стил Корп.	I штрипс- овый стан	"-	3	0,840-2,375	35	
<u>Эллайнс</u>						
Бабкок энд Уилкоккс Ко	-	"-	3	1/2-4 1/2	55	
<u>Янгстаун</u>						
Рипаблик Стил Корп.	5 доменных печей	Сварка стык	2	1/2-4	370	
	15 мартенов- ских, 2 конвертера	Электросварка	3	2 3/8-16	400	
	и 8 прокатных станов					
	2 доменные печи, 12 мартенов- ских, 3 прокатных стана	Электросварка сопротивлением	I	6 5/8-22	310	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлургических цехов	Трубные цехи			
		способ производства	число и тип установок или стана	диаметр труб дюйм	годовая мощность тыс. т

П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я

Амбридж

Нейшл Сапплай Ко	3 прокатных стана	Прокатка бесшовных труб	2	I, 900-14, 375	360
------------------	-------------------	-------------------------	---	----------------	-----

Алленпорт

Питтсбург Стал Ко	I прокатный стан, станы холодной прокатки	То же	3	I/2-7 5/8	280
-------------------	---	-------	---	-----------	-----

Алкениппа

Джонс энд Лафлин Стал Корп.	5 доменных печей,	Сварка встык	2	I/2-4	380
	5 мартеновских,	Прокатка бесшовных труб	2	2 3/8-14	435
	2 кислородных,	I редуционный		2 3/8-2 7/8	
	3 конвертера,				
	8 станов горячей прокатки,	Электросварка с сопротивлением	I	4 I/2-12 3/4	200
4 стана холодной прокатки					

Бивер Фолдс

Баскок энд Уилкокс Ко	5 электропечей, 2 прокатных стана	Прокатка бесшовных труб	3	I/2-9 5/8	180
		Производство труб прессованием	I		

Гринвилл

Дамаскус Тьюб Ко	-	Электросварка в защитной атмосфере	3	I/2-3	I
------------------	---	------------------------------------	---	-------	---

Ист-Батлер

Фретч-Мун Тьюб Ко	-	Печная сварка встык	2 непрерывных	I/8-3/8	60
-------------------	---	---------------------	---------------	---------	----

Карнеги

Колумбия Стал энд Шеффинг Ко	Станы холодной прокатки	Волоочильный	5 редуционных	от 4 и менее	5
			9 волоочильных	от 4 и менее	
Тейлор Фордх энд Пайп	-	Спиральная сварка	2	6-42	30

Монака

Питтсбург Тьюб Ко	-	Печная сварка встык (перидическая)	I	I/2-4	40
			I		
			I		

Местонахождение завода и наименование фирмы	№ Состав : металлургических цехов	Трубинные цехи			
		способ производства	число и тип установок или стан	диаметр труб дюйм	годовая мощность тыс. т

ПЕНСИЛЬВАНИЯ
(продолжение)

Мак-Киспорт

Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	4 доменные печи	Прокатка бесшовных труб	2	3 I/2-24	555
	3 мартеновские	Дуговая сварка I агрегат			
	3 конвертера	под слоем флюса	для дуговой сварки	24-36	235
	4 прокатных стана				

Норристаун

Супирьор Тьюб Ко	-	Электросварка оплавлением труб из нержавеющей и др. легированных сталей	2		I
------------------	---	---	---	--	---

Ойл Сити

Джонс энд Лаффин Стил Корп.	-	Электросварка	5	I/2-5	45
-----------------------------	---	---------------	---	-------	----

Питтсбург

Бамерс Ко	-	Сварка встык	I	I/4-2	40
		Сварка внакладку	2	I I/4-I4	80

Синкинг-Спринг

Хоффман Индастрис	Станы холодной прокатки	Электросварка	3	I/4-3	20
-------------------	-------------------------	---------------	---	-------	----

Уитленд

Уитленд Тьюб Ко	-	Сварка встык	I	I/2-4	110
		Электросварка	I	0,500-3,000	10

Ферлеос Хиллс

Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	-	Сварка встык	2 непре- рывных	I/2-4	390

Финиксвилл

Финикс Стил Корп.	5 мартеновских печей и	Прокатка бесшовных труб	I	5 I/2-I6	65
	3 прокатных стана				

Филадельфия

Айвинс Стил Тьюб Уоркс	-	Волочение	Нет св.	I/I6-I 3/4	2
------------------------	---	-----------	---------	------------	---

Хоумтаун

Бунди Тьюбинг Ко	-	Электросварка	5	I/4-I I/2	10
------------------	---	---------------	---	-----------	----

Шарон

Сокилл Тьюбулар Продактс	-	"-	4	I/2-5	55
--------------------------	---	----	---	-------	----

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлур- гических цехов	Трубинные цехи			
		способ произ- водства труб	число и тип уста- новки или стана	диаметр труб дюйм	годовая мощность тыс.т

П Е Н С И Л В А Н И Я
(продолжение)

Шарон

Мерсер Пайп Дивизи (Сохилл Тьюбулар Продактс)	-	Сварка встык	I	1/2-4	110
Эгелой Дивизи (Сохилл Тьюбулар Продактс)	-	Волоочильный 20 воло- для сварных и чильных бесшовных труб станок			4
Шарон Тьюб Ко	-	Сварка встык	I	1/8-3/8	40

Этна

Нейшнл Сапплай Ко (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	-	Сварка встык	2	0,840-4 1/2	225
		Электросварка	I	0,705-2,179	5

Элвуд

Нейшнл Тьюб Дивизи (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	I сортовой стан	Прокатка бес- шовных труб	4	I 1/2-10 3/4	185
---	--------------------	------------------------------	---	--------------	-----

Т Е Х А С

Гальвестон

Кейн Бойлер Уоркс	-	Электросварка	I	13 3/8-100	20
-------------------	---	---------------	---	------------	----

Даллас

Мастер Тенк энд Велдинг	-	"-	I	20-30	90
-------------------------	---	----	---	-------	----

Дон Стар

Дон Стар Стил Ко	1 доменная печь, 5 мартейновских печи, 2 прокатных стана	Электросварка сопротивлением	2	2 3/8-16	475
------------------	---	---------------------------------	---	----------	-----

Орланд

Америкен Бридж Дивизи (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	-	Электросварка под слоем флю- са	-	-	320
--	---	---------------------------------------	---	---	-----

Розенберг

Галф Стейтс Тьюб Корп.	-	Прокатка бес- шовных труб	I	3/16-2 1/16	20
------------------------	---	------------------------------	---	-------------	----

Хаустон

Смит Корпорейшн оф Техас	-	Электросварка	I	16-36	435
Текс Тьюб Ко	-	Электросварка	2	1-6 5/8	55

Местонахождение завода и наименование фирмы	Состав металлур- гических цехов	Трубные цехи			
		способ произ- водства труб	число и тип уста- новки или стана	диаметр труб дюйм	годовая мощность тыс.т

Ф Л О Р И Д А

Порт Майами

Джекс Стил энд Тьюб Ко	-	Электросварка	I	Нет свед.	5
------------------------	---	---------------	---	-----------	---

Д Т А

Прово

Уэстерн Стил Дивизион (Данител Стентс Стил Корп)	-	Электросварка под слоем флю- са	I	20-40)	485
		Электросварка сопротивлением	I	4-12 3/4)	

Мощность заводов по производству проволоки по видам
на 1/1-1960 г., тыс.т

Наименование фирмы	Виды проволоки						
	светло- тканая	оцинко- ванная	гладкая и про- волочная сго- лая	железная сплошная	арматурная проволока и сетка	сплошная сплошная сетка для суда	упрочненная проволока
Австрийский завод Ульрих	13,6	-	-	-	13,6	-	-
Амстердамский завод	13,3	-	0,9	-	-	-	-
Американский завод Кэмпбелл	83,5	16,3	0,6	-	-	-	-
Арматурный завод Кэмпбелл, всего	322,4	59,0	55,5	26,2	66,2	3,4	3,4
в том числе:							
Бейкер	249,5	53,5	55,5	26,2	66,2	3,4	3,4
Бейкер	55,9	5,5	-	-	-	-	-
Бейкер	79,5	28,1	39,0	11,8	-	5,4	5,4
Бейкер	21,8	1,6	-	-	6,4	-	-
Бейкер	4,5	-	4,4	-	-	-	-
Бейкер	567,9	147,0	61,7	2,2	-	10,9	10,9
Бейкер	10,9	-	-	-	-	-	-
Бейкер	31,7	9,1	13,6	-	-	-	-
Бейкер	27,4	12,2	-	-	24,0	-	-
Бейкер	122,5	22,7	-	-	68,0	-	-
Бейкер	288,5	61,7	59,9	13,6	-	-	-
Бейкер	5,4	-	-	-	-	-	-
Бейкер	1,8	-	-	-	-	-	-
Бейкер	7,1	-	-	-	-	-	-
Бейкер	13,6	2,4	-	-	2,7	-	-
Бейкер	3,3	-	-	-	-	2,3	-
Бейкер	0,8	-	-	-	-	-	-
Бейкер	706,0	104,1	51,0	21,8	146,9	2,4	2,4
Бейкер							
Бейкер	153,9	22,7	-	-	-	-	-
Бейкер	408,2	176,2	71,7	39,9	26,4	3,4	3,4
Бейкер							
Бейкер	90,7	47,2	17,2	8,2	-	3,8	3,8
Бейкер	48,6	-	0,2	-	5,3	-	-

Наименование фирм	Виды проводов						
	Светло- тапчан	Оцинко- ванная	Гросы и про- волоки сго- на	Мелкая провода	Плетеная провода для сгора	арматурная провода и сго	Упакочная провода
Континентал Стал Корп.	240,4	54,4	46,7	28,1	63,5	40,8	9,1
Куякога Стал энд Уайр Ко	12,1	-	-	-	-	-	-
Лемма Стал Ко	128,8	9,1	-	-	-	45,4	-
Махуайт Ко	9,5	0,5	-	-	-	-	-
Мариленд Фел энд Спешел Уайр Ко	2,3	0,9	-	-	-	-	-
Медисон Уайр Ко	5,5	-	-	-	-	-	-
Нортуэстерн Стал энд Уайр Ко	325,3	86,5	65,3	24,5	110,3	191,8	56,8
Нейши энд Стандарт Ко	55,3	7,5	-	-	-	-	-
Нью Ингланд Хил Марсон Уайр Ко	13,1	-	-	-	-	-	-
Питтсбург Стал Ко, всего	325,6	92,3	-	-	-	90,7	-
в том числе:							
Донсон Стал энд Уайр Ко	31,7	1,6	-	-	-	-	-
Портер Ко	10,1	-	-	-	-	-	-
Рейт Стал энд Уайр Ко	13,6	5,4	-	-	-	2,7	-
Рейд Заери Ко	14,5	-	-	-	-	-	-
Рид энд Принс Мануфактуринг Ко	9,5	-	-	-	-	-	-
Риндоль Стал Ко	303,0	82,6	103,4	29,0	37,2	31,8	3,6
Росс Мак.	5,4	-	-	-	-	-	-
Сената Уайр энд Мануфактуринг Ко	17,2	0,9	-	-	-	-	-
Сидерберг Уайр, Ней энд Сору Ко	1,1	-	1,1	-	-	-	-
Смугл Стал Корп.	21,8	-	-	-	-	-	-
Таунсент Ко	24,5	-	-	-	-	-	-
Техалон Ко	5,9	-	-	-	-	-	-
Томсон Уайр Ко	10,9	-	-	-	-	-	-
Уайр Оекас Ко	22,7	0,9	1,8	-	-	1,4	-
Уайр Ко Бресерс	10,9	2,7	4,8	-	-	4,5	-
Уинлинг Стал Корп.	-	-	10,9	-	-	-	-
Уолберг Уайр Ко	13,8	-	-	-	-	-	-
Уайр Ко	2,4	-	-	-	-	-	-
Чинго Стал энд Уайр Ко	13,6	10,9	-	-	-	-	-
Черман Стал энд Уайр Ко	2,6	1,4	-	-	-	-	-

Наименование фирм	Виды проводов						
	светло- зеленый	оливко- зеленый	голубой и про- зрачный	голубой	плетеная проволочная сетка для отрады	арматурная проволочная и сетка	упаковочная проволочная
Завард Ю	12,2	3,3	-	-	-	2,7	3,4
Энджел Нэй энд Чапел Ю	20,0	-	16,0	-	-	-	-
Энтерпрайз Уайр Ю	25,4	1,8	-	-	-	-	-
Эндред Стелс Стал Корп., всего	2039,6	437,2	440,4	155,1	199,4	240,8	8,9
в том числе:							
Американ Стал энд Уайр Дивизи	1753,4	356,7	284,3	124,4	133,3	240,8	5,3
Колумбия-Дженна Стал Дивизи	130,3	34,9	74,4	6,8	8,2	-	1,8
Тенессеи Нол энд Айрон Дивизи	155,8	65,6	81,7	23,9	57,9	-	1,8
Диверсел Саймонс Стал Корп.	5,4	-	-	-	-	-	-
Янгстаун Ист энд Тьер Ю	65,3	5,4	-	-	-	-	-
Всего	6592,6	1464,1	1048,8	352,2	738,0	1012,1	111,6

Таблица 9

Электроферроплавные заводы на начало 1960 г.

Наименование фирмы, название и местонахо- ждение завода	Число элек- тропечей	Выпускаемая про- дукция	Годовая мощность тис.т
<u>Анаконда Конлер</u>			
<u>Майнинг Ко</u>			
Анаконда, Монтана } Грейт Фолс, Монтана }	5	Ферромарганец	45
<u>Хромитум Майнинг энд</u>			
<u>Сметтинг Корп.</u>			
Мемфис, Теннесси	3	Ферросилиций	35
Спокэн, Вашингтон	4	Феррохром } ферросилиций }	45
<u>Клаймакс Молибде-</u>			
<u>нум Ко</u>			
Лонгелот, Пенсильва- ния	Нет свед.	Ферромolibден	Нет свед.
<u>Электрометаллургии</u>			
<u>Ко</u>			
Эллой, Западная Вир- гиния } Аштабула, Огайо } Мариетта, Огайо } Ниагара Фоллс, } Нью-Йорк } Портленд, Орегон } Шеффилд, Алабама }	Нет свед.	Разнообразные ферро- сплавы и металлы, включая хром, кремний, марганец, вольфрам, ванадий, ниобий, тантал, цирконий, кальций, бор и титан	Нет свед.
<u>Интерлейк Айрон Корп.</u>			
Джэксон, Огайо	I (8000 ква)	Ферросилиций	10
Биверли, Огайо	I (7500 ква) 3 (по 9000 ква)	Разнообразные ферросплавы	40
<u>Кеокук Электро-металс</u>			
<u>Ко</u>			
Кеокук, Айова	7	Ферросилиций. Зеркальный чугуи, ле- гированный чугуи феррохром	230
Рок-Айленд, Вашингтон	4	Ферросилиций, металлический кремний	25

Наименование фирмы, название и местонахождение завода	Число электростанций	Выпускаемая продукция	Годовая мощность тыс.т
--	----------------------	-----------------------	---------------------------

Теннесси Продактс энд

Кемикл Корп.

Чаттануга, Теннесси	4	Ферросилиций, феррохром	Нет свед.
Роквуд, Теннесси	12	Ферросилиций, ферромарганец, феррохром и др.	Нет свед.

Метал энд Термит Корп.

Картерет, Нью-Джерси	Нет свед.	Ферротитан (40%), ферробор, металлический хром, хромосмолиден и специальные сплавы, получаемые аллотермическим процессом	Нет свед.
----------------------	-----------	--	-----------

Молибденум Корпорейшн

оф Америка

Вашингтон, Пенсильвания	9	Ферробор и сплавы марганца с бором	8
-------------------------	---	------------------------------------	---

Тенн-Текс Элсиз энд

Кемикл Корп.

Хаустон, Техас	3	Ферромарганец, силикомарганец и ферросилиций	Нет свед.
----------------	---	--	-----------

Моносанто Кемикл Ко

Моносанто, Теннесси	6	Феррофосфор	25
Сода Спрингс, Айдахо	2	Феррофосфор	4

Огайо Ферро-Элсиз Корп.

Фило, Огайо	11	Ферромарганец, ферросилиций, силикомарганец, оксид, силикальций	115
Бриллиант, Огайо	5	Ферросилиций, феррохром	170
Таксма, Вашингтон	2	Ферросилиций и металлический кремний	15
Паухатан-Пойнт, Огайо	3	Ферросилиций и металлический кремний	25

Питтсбург Металлурджикал

Ко

Ниагара Фолс, Нью-Йорк	7	Ферросилиций, силикомарганец, феррохром, ферромарганец, металлический кремний	55 x)
------------------------	---	---	-------

x) Мощность на I января 1957 г.

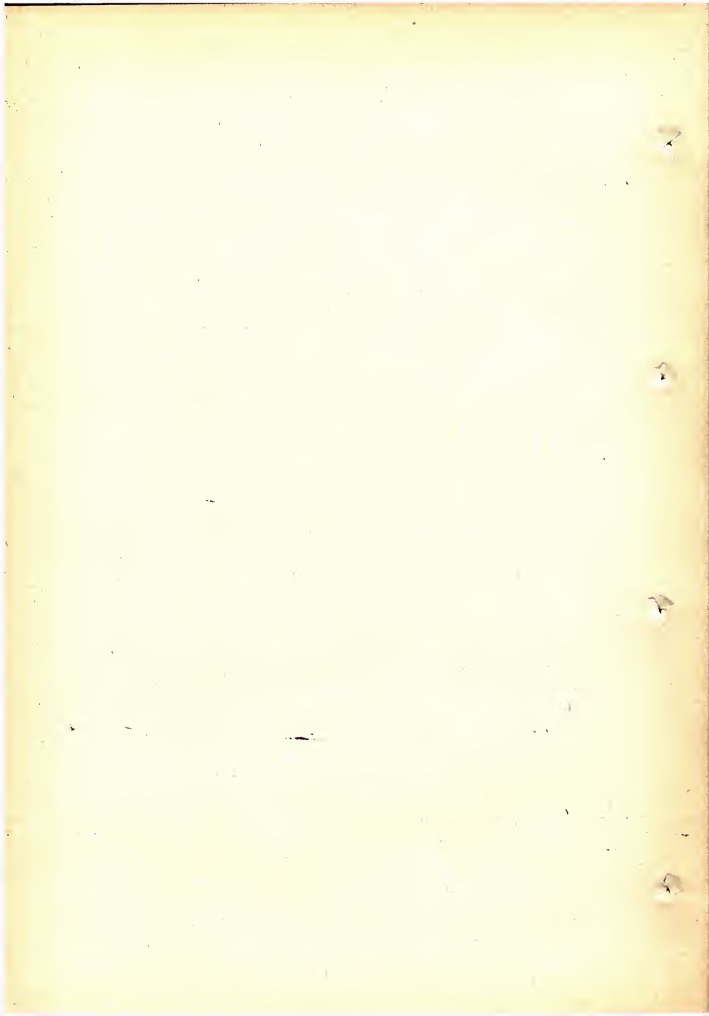
Наименование фирмы, название и местонахожде- ние завода	Число электропечей	Выпускаемая продук- ция	Годовая мощность тыс.т
Чарльстон, Южная Каро- лина	11	То же	55 ^{x)}
Колверт-Сити, Кентукки	18	"	120 ^{x)}
<u>Титаниум-Эллой Меню- Фекчуринг Дивизи</u>			
Ниагара Фолс, Нью-Йорк	9	Ферротитан ферроцирконий	10
<u>Виргиния-Каролина Кемикл Ко</u>			
Ричмонд, Виргиния	2	Феррофосфор	Нет свед.
<u>Ванадий Корпорейшн оф Америка</u>			
Ниагара-Фолс, Нью-Йорк	17	Ферросилиций, сили- комарганец, феррохром, ферротитан и др.	75
Кембридж, Огайо	3 (в том числе 2 индукцион- ные)	Феррованадий, ферро- титан, ферроникобий, сплав титана и алюми- ния	15
Грехем, Западная Вир- гиния	7	Ферросилиций, ферро- хром, металлический кремний	70
Ванкорам, Огайо	6	Ферросилиций, силикофер- рохром, феррохром мало- углеродистый и высокоуг- леродистый	

Итого 54 завода

Сверх того ферросплавы производятся в доменных печах. Общая мощность по выплавке ферросплавов в доменных печах на I/I-1960 г. составляет 795 тыс.т. По отдельным заводам она распределяется следующим образом, тыс.т:

<u>Днайтэд Стейтс Стил Корп.</u>		
Дюкен, Пенсильвания	275	Ферромарганец и др.
<u>Бетлехем Стил Ко</u>		
Джонстаун, Пенсильвания	195 ^{xx)}	Ферромарганец и др.
<u>Давино энд Ко</u>		
Линчберг, Виргиния ^{x)}	115	} Ферромарганец
Меридан, Пенсильвания ^{x)}	50	
<u>Нью Джерон Зинк Ко</u>		
Пальмертон, Пенсильвания ^{x)}	100	Зеркальный чугун
<u>Теннесси Кол энд Айрон Дивизи</u>		
Ансли	35 ^{xx)}	Ферромарганец и др.
<u>Интерлейк Айрон Корп.</u>		
Джексон, Огайо	70	Ферромарганец и специальные чугуны

^{x)} Специализированные заводы.
^{xx)} Мощность на I/I-1957 г.



ДОМЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО



Таблица 10

Группировка заводов по числу доменных печей
на начало 1960 г.

Число печей на заводе	Число заводов	Всего печей	Общая годовая мощность тыс.т	% к итогу	
				число печей	общая годовая мощность
I	24	24	5906	9,1	6,7
2	24	48	12211	18,8	18,9
3	12	36	12166	18,7	18,9
4	8	32	11220	12,2	12,8
5	5	25	8806	9,5	10,1
6	6	36	11470	18,7	18,1
7	8	21	8586	8,0	9,8
8	1	8	3232	3,0	3,7
9	-	-	-	-	-
10	1	10	4970	3,8	5,7
11	1	11	4040	4,1	4,6
12	1	12	4960	4,6	5,7
Всего	86	268	87567	100,0	100,0

Таблица 11

Группировка доменных печей по полезному объему на
начало 1945 г.

Группа печей по объему, м ³	Число печей	Суммар- ный объем м ³	Средний объем, м ³	Годо- вая мощ- ность тыс. т	% к итогу		
					число печей	суммар- ный объем	годовая мощ- ность
До 600	47	20384	433	5855	19,8	10,4	8,8
601-900	109	78847	728	26002	44,9	40,8	42,6
901-1000	32	30568	956	9650	18,2	15,6	15,8
1001-1300	40	45187	1130	14195	16,5	23,1	23,2
1301-1400	8	10568	1320	3085	3,2	5,4	5,0
1401-1500	7	10180	1447	2790	2,9	5,2	4,6
Итого	243	195644	805	61077	100,0	100,0	100,0

В том числе объемом свыше:

900	87	96468	1109	29720	35,8	49,3	48,6
1000	55	65880	1198	20070	22,6	33,7	32,8
1300	15	20698	1379	5875	6,1	10,6	9,6
1400	7	10180	1447	2790	2,9	5,2	4,6

Примечание: Полезные объемы определены по формуле Н.К.Леснидова

$V = Kd^2H$, где d - диаметр горна, H - высота печи,

K - переменный коэффициент, определяемый в зависимости от диаметра горна.

Таблица 12

Группировка доменных печей по полезному объему
на начало 1960 г.

Группировка печей по объему, м ³	Число печей	Суммар- ный объем м ³	Средний объем м ³	Годо- вая мощ- ность тыс. т	% к итогу		
					число печей	суммар- ный объем	годовая мощность
До 600	40	18081	452	5508	15,2	7,1	6,8
601-900	85	62643	736	21652	32,4	24,7	24,7
901-1000	33	31263	947	10541	12,5	12,3	12,0
1001-1300	43	49652	1154	18144	16,4	19,5	20,8
1301-1400	19	25368	1335	8472	7,2	10,0	9,7
1401-1500	10	14653	1465	4737	3,8	5,7	5,4
1501-1600	22	34188	1558	12383	8,4	13,5	14,1
1601-1700	7	11328	1610	3587	2,6	4,4	4,1
свыше 1700	4	7109	1777	2543	1,5	2,8	2,9
Итого	268	254280	966	37567	100,0	100,0	100,0
В том числе объемом свыше:							
900	138	173556	1257	60407	52,4	68,2	68,9
1000	105	142293	1355	49866	39,9	55,9	56,9
1300	62	92641	1494	31722	23,4	36,4	36,2
1500	33	52620	1594	18513	12,5	20,7	21,1

Примечание: Полезные объемы определены по формуле Н.К.Леонидова

$$V = Kd^2H$$
 где d - диаметр горна, H - высота печи,
 K - переменный коэффициент, определяемый в зависимости
 от диаметра горна.

Таблица 13

Группировка доменных печей, работающих на коксе,
по диаметру горна на начало года

Диаметр, м	1945 г.		1957 г.		1960 г.	
	число печей	годовая мощность млн.т	число печей	годовая мощность млн.т	число печей	годовая мощность млн.т
2,1 - 3	2	0,1	1	0,0	2	0,1
3,1 - 4	9	0,5	7	0,6	5	0,4
4,1 - 5	24	3,5	24	3,2	26	3,6
5,1 - 6	76	15,7	62	14,0	51	11,7
6,1 - 7	53	14,2	51	13,7	67	19,9
7,1 - 8	63	21,7	73	26,7	53	21,4
8,1 - 9	14	5,4	43	20,1	56	28,6
Свыше 9,0	-	-	1 ^{x)}	0,5	3 ^{xx)}	1,9
Итого	241	61,1	262	78,8	263	87,6

x) Печь № 1 завода Грейт Лейко Стил Корп. в Ривер Хук,
диаметр горна 9,2 м

xx) Печь "J" завода Бетлехем Стил Ко в Лакавонне,
диаметр горна 9,12 м;

Печь № 1 завода Мак Лаут Стил Корп. в Трентоне,
диаметр горна 9,14 м.

Таблица I-4

Список доменных печей на начало 1946 и 1960 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.			номера печей	токовая емкость тыс. т	полезный объем м³	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	рабочий объем м³	токовая емкость тыс. т	
	номера печей	высота печи м	диаметр горна м	номера печей	высота печи м	диаметр горна м										
АЛБАНА																
Алба																
Тенесон Кох энд Арзон Душан (Октябрь Стрейтс Стил Корп.)	1	29,3	6,7	8,1	1008	928	1	250		29,29	6,71		880	928	310	
	2	30,3	6,7	8,0	1087	969	2	265		30,30	6,76		940	969	365	
	3	30,3	4,4	8,1	965	510	3	285		30,30	6,55		900	910	310	
	4	30,3	6,7	8,8	1180	968	4	250		30,25	6,71		1059	968	945	
	5	25,9	5,2	7,2	707	587	5	115		25,86	5,77		615	663	215	
	6	25,3	4,6	6,2	532	460	6	135		25,30	4,57		444	460	115	
Бразилия																
Ринаболл Стал Корп.	1	29,0	5,2	6,8	653	635	1	175		27,00	5,16		588	587	185	
	2	27,0	5,2	6,4	576	591	2	170		27,20	5,25		556	610	180	
Виктор Стрейтс Илн энд Саутхем Ко	1	25,3	4,6	6,4	591	477	1	190		25,28	4,57		588	477	190	
	2	24,8	4,7	6,4	590	470	2	125		24,82	4,57		585	470	125	
Вулвер																
Вулвер Арзон Ко	1	29,3	5,3	6,9	764	674	1	180		29,29	5,38		775	674	180	
	2	25,6	5,2	6,4	602	561	2	165		26,52	5,18		628	568	170	
	3	26,1	5,0	6,3	553	534	3	180		26,06	5,08		585	534	130	
Ласелл																
Ринаболл Стал Корп.	1	27,3	5,2	6,6	856	534	1	175		27,35	5,16		577	586	190	
	2	32,2	7,2	8,5	1117	1382	2	258		32,23	7,89		1118	1162	285	
Норт Бразилия																
Виктор Стрейтс Илн энд Саутхем Ко	3	24,6	3,9	5,4	427	350	3	85		24,64	3,86		428	360	95	
	4	24,6	3,9	5,4	427	360	4	95		24,64	3,86		428	360	95	
							5			32,15	7,42		1246	1232	370	

Местонахождение завода
и наименование фирмы

1945 г.

1960 г.

номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	полез- ный объем м³	годовая мощность тис.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тис.т
---------------	---------------------	-----------------------	-------------------------	---------------------	------------------------------	------------------------------	---------------	---------------------	-----------------------	--------------------------------	-------------------------	------------------------------

США (продолжение)

Зенит

Теннесси Кол энд Айрон
Лимит (Уайтхед Стейтс
Стил Корп.)

5	30,8	7,0	8,5	1171	998	285	5	30,78	7,01	1138	998	340
6	30,8	7,0	9,0	1265	998	285	6	30,78	7,62	1161	1179	420
7	33,1	7,6	8,8	1366	1262	320	7	33,12	8,31	1390	1510	500

ВИРГИНИЯ

Динсбург

Льюис энд Ко

-	24,5	3,7	5,0	316	828	35	1	25,22	4,57	374	458	60
							2	25,22	4,57	374	458	60

ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ

Ренева

Уиллинг Стал Корп.

Уэлтон

Уэстон Стал Дивизион,
Нейш Стал Корп.

-	27,3	5,8	7,0	731	705	210	1	28,25	5,79	636	719	220
1	27,9	7,8	8,7	981	1111	375	1	27,89	7,77	979	1111	520
2	28,0	7,2	8,1	882	958	340	2	28,04	7,77	979	1117	520
3	30,5	7,8	8,7	1082	1274	380	3	30,48	7,77	1089	1214	570
-	-	-	-	-	-	-	4	30,48	7,77	1089	1214	570

КАЛИФОРНИЯ

Гранит-Сити

Гранит-Сити Стал Ко

A	26,2	5,4	6,2	579	619	205	A	30,48	7,62	1161	1168	440
B	28,0	5,9	6,9	736	752	220	B	28,04	5,94	735	752	280

Сант-Уинсент

Интернейшн Харвестер Ко

1	27,6	5,5	6,6	656	676	215	1	26,97	5,71	715	688	225
2	27,4	5,5	6,6	653	671	215	2	26,82	5,49	653	655	210
3	28,0	5,6	6,7	692	667	225	3	27,43	5,64	630	664	285

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.					1960 г.						
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр расбора м	объем печи м³	полез- ный объем м³	годовая мощность тис.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	объем печи м³	полезный объем м³

И Д А М Н О . И С (продолжение)

Свент Чикаго

Рипаблик Стил Корп.

Квинтел Стейтс Стил Корп.

-	32,8	8,2	9,0	1308	1455	410	I	32,82	8,53	1373	1552	570
1	27,5	6,6	7,4	831	806	280	I	27,51	6,55	728	806	296
2	26,9	7,0	8,1	886	870	320	2	29,87	7,01	898	969	340
3	27,5	5,7	6,9	716	679	210	3	26,83	5,71	666	664	225
4	27,5	7,8	8,7	1067	1119	400	4	27,51	7,85	909	1119	420
5	27,5	6,6	7,4	831	806	230	5	27,51	6,55	738	806	296
6	28,1	7,0	8,1	947	912	320	6	28,12	7,01	810	912	340
7	28,1	6,0	7,6	860	769	300	7	28,12	6,78	727	885	320
8	28,7	5,7	6,9	700	709	210	-	-	-	-	-	-
9	30,3	5,9	7,1	809	802	225	8	27,51	7,85	909	1099	420
10	28,1	7,5	8,3	1003	1043	360	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	10	29,87	7,47	1007	1100	385
-	-	-	-	-	-	-	11	32,99	8,53	1350	1560	500
-	-	-	-	-	-	-	12	32,99	8,53	1350	1560	500

- 103 -

Чикаго

Латерлики Алфрон Корп.

Настаун Шт энд Тисб Ко.

A	24,3	5,3	6,4	497	553	200	A	30,48	7,01	962	986	300
B	27,4	6,3	7,5	809	761	270	B	27,28	5,82	674	702	230
3	28,0	5,6	6,9	741	676	260	3	28,02	5,64	738	676	260
4	25,8	4,9	5,9	493	568	150	4	25,78	4,93	489	588	150
5	28,0	5,6	6,9	730	676	210	5	28,02	5,64	733	676	210

И Д И А Н А

Тисб

Биллет Стейтс Стил Корп.

1	28,0	6,2	7,2	813	753	255	1	27,91	6,25	685	762	290
2	28,0	6,2	7,2	813	753	255	2	27,91	6,25	685	762	290
3	28,0	6,2	7,2	804	753	255	3	27,91	6,25	675	762	290
4	28,0	6,2	7,2	804	753	255	4	30,01	8,61	1347	1590	550
5	28,3	6,2	7,5	881	762	255	5	28,28	6,25	779	773	290

Источники закупа и наименование фирмы	1945 г.					1960 г.						
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	под- ный объем м³	годовая мощность тис.к	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м³	подземный объем печи м³

И Н Д И А Н А (продолжение)

ГЭМ (продолжение)

Днепропетровский Сталь Корп.
(продолжение)

6	26,6	6,5	7,5	844	787	275	6	32,76	8,53	1347	1550	540
7	30,5	8,1	9,1	1289	1321	425	7	30,48	8,53	1192	1441	540
8	28,3	7,8	8,5	1135	1136	390	8	28,28	8,07	1172	1215	445
9	28,3	6,8	7,9	960	916	300	9	28,28	7,01	816	915	360
10	28,3	7,6	9,1	1108	1079	375	10	30,11	8,23	1228	1346	500
11	28,3	7,6	9,1	1088	1079	375	11	30,41	7,62	1080	1165	430
12	28,3	7,6	9,1	1088	1079	375	12	30,41	7,62	1080	1165	430

Ист-Уральск

Ильменский Сталь Ко

- 104 -

1	28,6	6,1	7,2	809	736	300	1	28,65	6,10	706	736	320
2	26,9	5,8	6,9	677	669	275	2	26,90	6,02	642	682	285
-	-	-	-	-	-	-	3	27,38	5,26	572	614	245
4	28,7	6,1	7,2	809	745	295	4	28,65	6,33	769	802	350
5	30,8	7,6	8,5	1225	1174	385	5	30,76	8,10	1181	1310	515
6	30,8	7,6	8,5	1225	1174	385	6	30,76	7,85	1116	1257	540
-	-	-	-	-	-	-	А	30,76	7,85	1116	1251	470
-	-	-	-	-	-	-	В	30,76	8,10	1182	1310	500
1	28,0	5,6	6,9	748	667	285	1	31,70	7,92	1332	1312	410
2	29,0	6,7	7,5	912	913	295	2	28,96	6,71	994	913	295
-	-	-	-	-	-	-	3	32,00	8,53	1471	1513	470

Ярославский Ист энд Тэмб Ко

КАЛИФОРНИЯ

СФОРМА

Колвер Сталь Корп.

1	29,7	7,8	8,6	1215	1184	365	1	29,72	8,23	1145	1328	435
-	-	-	-	-	-	-	2	29,72	8,23	1145	1328	400
-	-	-	-	-	-	-	3	29,72	8,23	1145	1328	435
-	-	-	-	-	-	-	4	32,00	8,99	1494	1685	540

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.				1960 г.			
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	полез- ная объем м³	годовая произ- водитель- ность т/год	годовая произ- водитель- ность т/год

КЕНТУККИ

Амелл

Армко Стал Корп.

I	23,2	4,2	5,3		286	366	180	
Нортон	25,0	4,4	5,5		349	421	165	
Беллфонт	27,5	7,8	8,8		1069	1104	390	

КОЛОРАДО

Пурбл

Колорадо Фаял энд Айрон
Корп.

A	26,2	5,1	6,5		692	552	230	
A	26,3	5,9	7,0		869	520	230	
E	24,7	6,2	7,1		807	665	240	
P	26,0	6,4	7,3		770	745	255	

МАССАЧУСЕТС

Зверетт

Истерн Газ энд Фаял
Ассомент

I	26,5	5,2	6,2		565	590	160	
---	------	-----	-----	--	-----	-----	-----	--

МИННЕСОТА

Амелл

Американ Стал энд Уайр
Дивизион (Дивизион Стелл
Стал Корп.)

I	29,0	5,1	6,2		607	611	165	
2	28,1	6,3	7,2		798	787	290	

Интерстейт Айрон Корп.

I	23,8	3,8	4,6		288	337	115	
---	------	-----	-----	--	-----	-----	-----	--

МИЧИГАН

Дибсон

Форд Мотор Ко

A	28,0	5,6	6,8		736	678	230	
B	28,0	5,6	6,8		736	678	230	

Х) Печь ликвидирована в марте 1960 г.

Место нахождения заводов и наименование фирм	1945 г.				1960 г.									
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	полный объем м³	головая мощность тм.г.	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м³	полный объем м³	головая мощность тм.г.	
М И Ч И Г А Н (продолжение)														
Ньюберри														
Ньюберри Ламбер энд Кемпел Ко	-x)	18,8	2,1	3,7	78	116	30	-	-	-	-	-	-	
Ривер Рун														
Грейт Лейкс Стал Корп.	A	26,4	5,4	6,6	658	623	210	A	33,53	9,22	1577	1853	635	
	B	29,1	8,3	9,2	1384	1323	405	B	32,08	8,94	1342	1602	555	
	C	29,1	8,3	9,2	1323	1323	380	C	30,76	8,31	1146	1402	450	
								D	32,91	8,99	1490	1733	660	
Трентон														
Мак Хаут Стал Корп.	-	-	-	-	-	-	-	I	32,92	9,14	1542	1789	620	
								2	32,92	8,53	1535	1556	610	
М Э Р М Л Е Н Д														
Спаррутс Лойнт														
Беглекен Стал Ко	A	30,4	7,0	8,2	1082	1043	380	A	30,38	7,77	1249	1609	435	
	B	30,4	7,0	8,2	1086	1043	370	B	30,38	7,77	1252	1609	435	
	C	29,0	7,3	8,3	1078	1020	370	C	28,96	8,53	1373	1369	560	
	D	29,0	7,6	8,8	1160	1105	390	D	28,96	8,53	1390	1369	560	
	E	28,8	5,8	7,0	757	736	275	E	28,90	6,08	796	748	295	
	F	29,2	5,8	7,0	774	746	275	F	29,09	6,08	797	753	295	
	G	31,1	7,8	9,0	1313	1249	390	G	31,09	8,53	1513	1466	575	
								H	32,08	8,75	1617	1596	610	
								J	32,08	8,75	1617	1596	610	
								K	32,08	8,75	1617	1596	610	

x) Двухсекционная печь

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.					1960 г.							
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	подземный объем м³	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м³	подземный объем м³	годовая мощность тыс.т
Н Б В - Д О Р К													
Будфало													
Рипабилити Стал Корп.	I	28,0	5,8	7,0	677	696	225	I	27,74	6,55	788	833	286
	2	29,3	6,7	7,6	864	921	286	2	29,44	6,71	849	927	330
Ханна Фаринс Корп.	I	24,6	4,7	6,2	531	473	170	I	25,86	4,72	529	501	170
	2	24,6	4,7	6,2	531	473	110	2	25,86	4,67	529	491	120
	3	24,5	4,4	5,9	498	413	145	3	26,14	4,39	497	438	176
	4	23,7	6,1	7,4	687	617	225	4	28,80	6,10	863	760	310
Дакотана													
Беглехем Стал Ко	A	28,3	6,2	7,3	818	762	265	A	28,27	6,48	836	831	330
	B	28,3	6,2	7,3	818	762	270	B	28,22	6,48	834	829	330
	C	31,6	8,2	9,1	1322	1402	390	C	31,60	8,53	1449	1494	520
	F	26,1	7,6	8,5	1064	996	345	F	28,47	7,92	1220	1179	500
	G	26,7	7,9	8,8	1108	1099	370	G	28,57	7,92	1122	1183	470
	H	31,6	8,2	9,1	1322	1402	390	H	31,60	8,84	1631	1602	540
Юрт Тонаюнда	J	27,2	6,7	7,6	883	855	296	J	32,08	9,12	1775	1734	566
	-	24,4	4,7	5,9	465	469	155	I	25,76	4,96	464	549	150
Тонаюнда													
Колорадо Фаял энд Айрон Корп.	X	24,4	4,6	6,1	488	449	165	X	24,69	4,57	443	448	160
	Y	25,9	5,3	6,6	581	569	190	Y	26,21	5,33	643	603	200
Трой													
Рипабилити Стал Корп.	-	29,1	5,3	7,0	670	662	240	I	29,11	5,56	699	684	240
О Г А Н О													
Гампелтон (Нью-Майами)													
Аркио Стал Корп.	I	26,2	5,2	6,4	567	574	236	I	26,44	5,18	507	576	260
	2	28,1	5,5	6,5	618	688	280	2	29,23	5,49	592	714	300

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.							1960 г.						
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	полезный объем м³	тоговая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м³	полезный объем м³	тоговая мощность тыс.т	

О Г А И О (продолжение)

Джексон

Интерлейк Айрон Корп.
(Тьюб Айрон Ко)
Джексон Айрон энд Стeel Ко

Кантон

Ришольм Стeel Корп

Кливленд

Амершлен Стeel энд Уайр Дивижн
(Стайл энд Стейтс Стeel Корп.)
Джонс энд Лайфнс Стeel Корп.

Ришольм Стeel Корп.

Амершлен Стeel энд Уайр Дивижн
(Стайл энд Стейтс Стeel Корп.)
Джонс энд Лайфнс Стeel Корп.

Кембелл

Натсгун Шит энд Тьюб Ко

Дорен

Нейшид Тьюб Дивижн
(Уайтхед Стейтс Стeel Корп.)

		26,7	4,4	5,5	454	480	75	I	26,97	4,65	425	507	70
	-	26,7	4,4	5,5	414	450	30	I	25,09	4,94	414	411	86
	-	27,0	5,6	6,8	655	643	215	I	27,20	5,59	612	645	240
	B	27,4	5,6	6,9	741	653	220	A	32,29	7,9	1193	1330	450
	A	28,3	6,9	7,9	945	943	260	D	28,14	6,88	837	919	280
	I	27,2	5,6	7,0	592	648	225	C-1	30,83	7,85	1106	1254	485
	2	27,5	5,4	6,7	579	649	210	C-2	26,57	6,12	607	686	300
	I	32,0	7,8	8,6	1170	1275	355	I	32,00	8,23	1234	1430	470
	2	27,5	5,3	6,7	598	615	195	2	27,46	5,26	594	615	220
	3	27,5	5,3	6,7	643	615	190	3	27,46	5,26	606	615	220
	4	29,9	7,8	8,6	1081	1192	355	4	29,92	8,28	1118	1387	400
	5	32,8	8,2	9,1	1308	1455	410	5	32,82	8,53	1347	1552	570
	-	-	-	-	-	-	-	6	32,79	8,53	1382	1551	570
	I	26,8	6,4	7,3	767	769	285	I	26,82	6,40	780	769	280
	2	29,0	6,6	7,4	998	870	320	2	28,96	6,55	884	870	315
	3	30,5	7,0	8,1	1064	989	355	3	30,48	7,01	1062	989	360
	4	30,5	7,0	8,1	1064	989	355	4	30,48	7,01	1062	989	360
	I	27,4	7,0	7,8	940	889	290	I	27,41	7,01	810	889	320
	2	27,4	7,0	7,9	950	889	300	2	27,41	7,09	817	909	330
	3	32,2	7,9	9,0	1363	1326	370	3	32,16	8,68	1458	1576	500
	4	32,2	7,9	9,0	1363	1326	375	4	32,16	8,88	1278	1490	465
	5	27,4	6,8	7,6	921	887	270	5	27,41	7,15	888	925	350

наименование завода и наименование фирмы	1945 г.					1960 г.					подовая площадь м ²
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр аспара м	объем печи м ³	подовая площадь м ²	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м ³	
<u>Богдан</u>											
Шерон Стал Корп.	-	25,0	4,1	5,8	350	365	Маж	24,69	4,11	361	363 135
<u>Мартинс Ферм</u>											
Луис Берман Ко	-	25,3	4,3	5,5	401	401	I	25,30	4,27	401	401 125
<u>Масондон</u>											
Рипаблик Стал Корп.	-	28,0	5,6	6,9	625	678	I	28,04	5,64	648	678 240
<u>Миллер</u>											
Армко Стал Корп.	-	-	-	-	-	-	3	32,36	8,53	1569	1530 775
<u>Дортмут</u>											
Детроит Стал Корп.	-	28,0	5,8	6,9	768	702	I	28,04	5,74	753	702 240
	-	-	-	-	-	-	2	32,92	8,69	1690	1618 460
<u>Стаббин</u>											
Уиллинг Стал Корп.	1	28,0	6,6	7,6	876	840	I	28,24	6,55	785	848 230
	2	28,0	6,6	7,6	868	840	2	28,24	7,01	872	913 340
	-	-	-	-	-	-	3	29,98	6,25	805	818 280
	-	-	-	-	-	-	4	26,50	6,41	725	762 230
	-	-	-	-	-	-	5	30,77	7,54	1139	1154 350
<u>Стейтс</u>											
Питтсбург Коал энд Чимик Ко	-	25,3	4,9	6,2	250	527	I	25,3	5,0	481	530 170
<u>Долер</u>											
Интерленд Акрон Корп.	A	25,2	5,8	7,0	732	670	A	28,65	5,72	728	712 235
	B	29,1	6,4	7,6	861	834	B	28,96	6,40	777	880 265
<u>Дорен</u>											
Рипаблик Стал Корп.	-	32,5	8,2	9,1	1287	1442	I	32,49	8,53	1373	1536 570

О Г А И О (продолжение)

1945 г.

1960 г.

Местонахождение завода
и наименование фирмы

номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	подземный объем м³	годовая производительность тис. т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м³	подземный объем м³	годовая производительность тис. т
---------------	---------------------	-----------------------	-------------------------	---------------------	--------------------------	---	---------------	---------------------	-----------------------	-------------------------	---------------------	--------------------------	---

О Г А И О (продолжение)

Хабард

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун

Рипаблнк Стил Корп.

Кнайтхел Стейтс Стил Корп.

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Янгстаун Шт энд Тябо Ко

Беллсборо

Брук Айрон Ко (Колорадо
Фабрик энд Айрон Корп.)

Алькунин

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Джонс энд Лаффин Стил Корп.

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.					1960 г.					годовая мощность тыс.т		
	номер печи	высота: печи м	диаметр: горна м	диаметр распара м	объем печи м³	полезный объем м³	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота: печи м	диаметр горна м		расчетный объем печи м³	полезный объем м³
П Е Н С И Л Ь А Н И Я (продолжение)	Бетлехем	30,4	6,1	7,3	878	792	276	А	30,33	6,55	1025	911	300
Бетлехем Стал Ко	В	27,8	5,8	7,0	730	711	215	В	32,08	8,75	1598	1596	496
	С	31,8	7,9	9,1	1343	1310	390	С	31,77	8,51	1478	1475	425
	Д	27,5	5,8	6,9	722	683	215	Д	32,08	8,75	1598	1596	496
	Е	27,5	5,8	7,0	728	683	215	Е	30,56	7,31	1262	1078	420
	Р	27,5	5,8	7,0	718	683	215	Р	27,46	5,79	761	792	250
	6	27,5	5,5	7,0	708	674	215	У	28,19	6,02	752	715	250
Бетлехем	Кнайтс Стал Корп.	32,1	8,4	9,3	1462	1487	390	1	32,08	8,38	1270	1487	476
Дюпонс	Бетлехем Стал Ко	28,4	6,9	7,8	945	948	296	Е	28,97	6,91	971	948	130
Бетлехем Стал Ко	Р	26,1	5,5	6,7	611	620	80	Р	26,11	5,59	592	620	90
	6	28,7	7,6	8,4	908	1094	345	У	28,68	7,92	1109	1187	330
	Н	24,0	5,3	6,7	619	546	80	Н	30,48	7,92	1445	1261	480
	У	27,3	6,1	7,3	774	711	245	К	26,82	6,48	940	788	310
	К	27,3	5,8	7,2	749	698	245	Л	30,48	7,92	1456	1261	480
	Л	27,3	5,5	6,9	703	669	230						
Американ Стал энд Уайр Дивизион (Юнайтед Стейтс Стал Корп.)	1	26,9	5,6	6,7	696	641	205	1	26,92	5,72	609	669	230
	2	26,7	5,6	6,7	696	636	205	2	26,92	5,64	591	651	230

Местонахождение завода
и наименование фирмы

1 9 4 5 г.

1 9 6 0 г.

номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распада м	объем печи м ³	полезный объем м ³	показанная мощность т/час	номер печи	высота м	диаметр горна м	рабочий нагрев м ³	полезный объем м ³	показанная мощность т/час

П Е Н С И Я Б Ы Н И Я

(продолжение)

Дунай

Дунай Стейс Стал Корп.

1
2
3
4
5
6

23,8
29,8
29,8
29,4
28,2
28,0

5,8
6,8
7,4
7,7
7,0
6,1
5,8

6,9
7,4
7,7
7,7
7,2
6,9

945
982
1094
1016
890
791

762
816
968
968
734
716

200
230
230
230
220
200

1
2
3
4
5
6

250
120
150
380
250
250

Куртис

Дунай Стейс Стал Корп.

1
2
3

29,1
26,0
26,0

7,0
5,6
5,8

8,0
6,6
6,6

1007
661
608

942
628
581

230
190
70

1
-
-

390
-
-

Мак-Киспорт

Нейш Тэб Дунай
(Дунай Стейс Стал Корп.)

1
2
3
4

28,1
29,4
29,9
30,4

7,0
7,3
6,8
7,0

7,8
7,8
7,8
7,8

965
1063
912
947

911
1094
968
1043

230
315
276
285

1
2
3
4

826
986
907
907

Макленд

Крусил Стал Ко оф Америка

2
3
-

25,3
27,8
-

5,5
5,5
-

6,7
6,9
-

629
703
-

620
681
-

230
250
-

1
2
3

380
240
250

Моносен

Паттербург Стал Ко

1
2

27,4
27,4

5,8
5,8

6,9
6,9

766
771

682
682

250
250

1
2

220
220

Нерал Аллен

Паттербург Ко энд Комакл Ко

-
B

29,0

6,7

7,6

766

911

265

A
B

882
892

- 112 -

Местонахождение завода и наименование фирмы	I 9 4 5 г.							I 9 6 0 г.						
	номер печи	высота м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м ³	полезный объем м ³	тодовая мощность тыс.т	номер печи	высота м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м ³	полезный объем м ³	тодовая мощность тыс.т

П Е Н С И Л Ь В А Н И Я
(продолжение)

Пальмерстон

Нью Джерси Сталь Ко

1	19,7	3,8	5,2	326	279	70	1	-	-	-	-	-	-	100
2	18,4	3,0	4,5	215	238	50	2	-	-	-	-	-	-	

Центсбург

Джонс энд Ладина Сталь
Ко.

1	29,2	6,0	6,8	725	899	260	P-1	29,28	6,25	7,44	800	270
2	29,2	7,3	8,1	940	1027	350	P-2	31,16	8,08	1260	1343	450
3	29,2	6,5	7,3	791	864	240	P-3	29,30	7,47	848	1050	360
4	29,2	5,7	6,8	705	721	260	P-4	29,20	5,79	688	744	250
5	27,9	6,0	6,9	691	863	260	P-5	27,92	5,87	624	731	235
6	27,8	5,6	6,6	663	662	260	P-6	28,01	7,32	919	990	360

Реннел

Юнайтед Стейтс Сталь Ко

1	28,3	6,9	7,8	986	943	290	1	28,32	7,01	835	918	380
2	28,3	7,0	7,9	971	918	290	2	28,32	7,01	835	918	380
3	29,1	7,9	8,9	1388	1198	375	3	32,08	8,53	1310	1517	490
4	29,1	7,9	8,9	1338	1198	375	4	32,08	7,92	1168	1328	420
5	28,7	7,2	8,2	1034	971	305	6	28,70	7,16	891	971	360
7	28,7	7,2	8,2	1034	971	305	7	28,70	7,16	891	971	360

Стилтон

Беглахем Сталь Ко

A	26,8	5,4	6,8	665	633	205	A	26,90	5,92	775	717	270
B	30,8	6,7	8,0	1037	968	315	B	31,04	7,62	1247	1189	400
E	26,8	5,4	6,7	660	633	196	E	26,87	5,87	732	704	250

Свелленд

Алон Бут Сталь Ко

2	25,9	4,5	6,0	458	709	180	2	24,33	5,49	586	596	250
3	25,9	5,4	6,6	610	611	230	3	24,33	5,49	586	596	250

Местонахождение завода
и наименование фирмы

1960 г.

1945 г.

номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м ³	полезный объем м ³	годовая мощность тыс. т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м ³	полезный объем м ³	годовая мощность тыс. т
---------------	---------------------	-----------------------	-------------------------	---------------------------------	-------------------------------------	-------------------------------	---------------	---------------------	-----------------------	-------------------------	---------------------------------	-------------------------------------	-------------------------------

ЦЕНСИЛБВАНИЯ
(продолжение)

Барсел

Берон Стил Корп.

2	28,4	6,6	7,6	919	854	255	2	28,45	6,55	7,03	793	854	320
3	28,4	5,9	7,2	774	741	210	3	28,45	7,03	830	830	988	350

Ферлесс Хиллс

Клайтес Стейтс Стил Корп

-	-	-	-	-	-	-	1	32,08	8,53	1340	1340	1517	620
-	-	-	-	-	-	-	2	32,08	8,53	1340	1340	1517	620
-	-	-	-	-	-	-	3	32,08	8,53	1340	1340	1517	615

Честер

Феникс Стил Корп.

-	25,8	4,4	5,9	425	434	115	1	25,91	4,83	450	450	518	180
---	------	-----	-----	-----	-----	-----	---	-------	------	-----	-----	-----	-----

Меридан

Лавино энд Ко

-	23,9	3,6	5,1	311	304	35	1	24,08	4,27	303	303	382	50
---	------	-----	-----	-----	-----	----	---	-------	------	-----	-----	-----	----

Нарроуайд

Беннингтон Фаринко Ко

1	26,7	5,7	6,6	632	666	180	1	26,77	5,72	630	630	666	180
3	28,6	5,9	7,0	706	757	200	3	28,65	6,25	750	750	784	280

Экс

Интерленд Айрон Корп.

1	25,8	4,8	5,9	450	517	150	1	28,96	6,40	777	777	830	245
---	------	-----	-----	-----	-----	-----	---	-------	------	-----	-----	-----	-----

Этна

Клайтес Стейтс Стил Корп.

1	28,3	5,2	6,6	681	620	65	-	-	-	-	-	-	-
3	28,4	5,2	6,6	631	622	65	-	-	-	-	-	-	-

Местонахождение завода и наименование фирмы	1 9 4 5 г.					1 9 6 0 г.							
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	распара м	объем печи м ³	полезный объем печи м ³	голова мощность тыс. т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	распара м	объем печи м ³	полезный объем печи м ³

ТЕННЕССИ

Дайто-Ригли

Теннесси Продактс энд Кемикл Корп. (Х)

Роквелл

Теннесси Продактс энд Кемикл Корп.

Роквелл

Теннесси Продактс энд Кемикл Корп.

ТЕХАС

Дон-Стар

Дон-Стар Стал Ко

Хьюстон

Бейфилд Стал Дивизион (Айркс Стал Корп.)

ДТА

Айронтон

Колумбия-Девизия Стал Дивизион (Уайтхед Стейт Стал Корп.)

Девизия

Колумбия-Девизия Стал Дивизион (Уайтхед Стейт Стал Корп.)

Х) Древесноугольная печь.

Таблица 15

Доменные печи, введенные в действие в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номер печи	Диаметр горна м	Рабочий объем печи м ³	Годовая мощ- ность тыс. т	Примечание
<u>1945-1950 гг.</u>					
Саут Чикаго, Иллинойс	11	8,58	1345	470	
Кнайтс Стейтс Стил Ко	12	8,58	1345	470	
Ист Чикаго, Индиана	A	7,85	1295	345	
Индиана Стил Ко	B	7,85	1295	345	
Фонтана, Калифорния Кайзер Стил Корп.	2	7,77	1221	395	
Дирборн, Мичиган Форд Мотор Ко	C	8,88	1869	895	
Спарроус Поинт, Мэриленд Бетлехем Стил Ко	H	8,58	1520	490	
Стьюбенвилл, Огайо Уиллинг Стил Корп.	3	5,87	806	225	Восстановлена
	4	6,10	725	235	То же
	5	7,01	885	300	—"
Брекенридж, Пенсильвания Аллегени Лудлум Стил Корп.	1	Нет св.	100 ²⁾	85	Эксперимен- тальная
Монессен, Пенсильвания Питтсбург Стил Ко	3	8,08	1864	360	
Раск, Техас Валенсиа Айрон энд Кокил Корп.	1	2,13	110 ²⁾	25	Древесноуголь- ная
Итого	13 печей		1029	4140	
<u>1951-1954 гг.</u>					
Вудвор, Алабама Вудвор Айрон Ко	4	5,72	855	220	
Саут Чикаго, Иллинойс Интернейшнл Харвест	1	5,71	715	225	Перестроена с увеличением годовой мощ- ности на 13 тыс.т
Янгстаун, Огайо Кнайтс Стейтс Стил Корп.	5	7,62	1055	345	Перестроена с увеличением годовой мощ- ности на 100 тыс.т
Уэртон, Западная Вир- гиния Уэртон Стил Ко	4	7,77	1089	475	
Пуэбло, Колорадо Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	A	6,25	709	215	Перестроена с увеличением годовой мощ- ности на 11 тыс.т

1) Объем от оси воздушных фурм до уровня насыпи.
2) Оценка.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номер печи	Диаметр горна м	Рабочий объем печи м³	Годовая мощ- ность тыс. т	Примечание
Ривер Руж, Мичиган Грейт Лейкс Стил Корп.	2	8,58	1580	485	
Лакавонна, Нью-Йорк Бетлехем Стил Ко	7	8,84	1560	500	
Кливленд, Огайо Джонс энд Лифлин Стил Корп.	C-1	7,85	1106	395	Перестроена с увеличением годовой мощ- ности на 180 тыс.т
Кливленд, Огайо Рипаблик Стил Корп.	6	8,58	1555	470	
Милленд, Пенсильвания Крусайд Стил Ко оф Америка	1	7,62	1157	345	
Ферресс Уилкс, Пен- сильвания	1	8,58	1340	515	
Кнайтед Стейтс Стил Корп.	2	8,58	1340	515	
Невил Айленд, Пен- сильвания					
Питтсбург Кок энд Кемикл Ко	B	6,71	829	295	
Ист Чикаго, Индиана Янгстаун Пит энд Тьюб Ко	3	8,58	1471	465	
Сонтана, Калифорния Кайзер Стил Корп.	3	7,77	1221	395	
Спарроус Пойнт, Мэриленд Бетлехем Стил Ко	7	8,58	1520	540	
Миллтаун, Огайо Армко Стил Корп.	-	8,58	1569	455	
Портсмут, Огайо Детройт Стил Корп.	2	8,67	1590	455	
Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил Ко	2	8,75	1595	490	Вместо старой печи, годовой мощностью 250 тыс.т
Трентон, Мичиган Мак Лаут Стил Корп.	1	8,58	1386	440	
Кливленд, Огайо Американ Стил энд Уайр Дивизия (Кнайтед Стейтс Стил Корп.)	B	7,92	Нет св.	420	Вместо старой печи, годовой мощностью 220 тыс.т
Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил Ко	B	8,75	1595	490	Вместо старой печи, годовой мощностью 250 тыс.т
Итого	22 печи		1276	7495	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номер печи	Диаметр горна м	Рабочий объем печи м³	Головая мощ- ность тыс. т	Примечание
--	---------------	-----------------------	--------------------------------	------------------------------------	------------

1955-1956 гг.

Линчберг, Виргиния
Лавино энд Ко

2 4,57 874 60

Итого

1 печь 874 60

1957-1959 гг.

Норт Бирмингем, Алабама
Кнайтс Стейтс Шип энд
Саундри Ко

5 7,62 1246 370

Фонтана, Калифорния
Кайзер Стирл Корп.

4 8,99 1494 545

Трентон, Мичиган
Мак Лаут Стирл Корп

1 9,14 1542 621

Спарроус Пойнт, Мэриленд
Бетлехем Стирл Ко

к 8,75 1617 620

Ферлес Хиллс, Пенсильвания
Кнайтс Стейтс Стирл Корп.

8 8,58 1840 610

Итого

5 1448 2760

Всего за
1945-1959 гг.

41
печь

1166 14455

Таблица 16

Доменные печи, законсервированные или
демонтированные в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номер печи	Диаметр горна м	Объем печи м³	Годовая мощность тыс. т
<u>1945-1950 гг.</u>				
Саут Чикаго, Иллинойс	7	5,71	681	210
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	9	5,87	794	220
Ньюберри, Мичиган				
Ньюберри Ламбер энд Кемика Ко	1	2,18	77	80
Лакавонна, Нью-Йорк				
Бетлехем Стил Ко		6,71	875	290
Брандлок, Пенсильвания				
Юнайтед Стейтс Стил Ко	8	7,01	962	290
Рокдейл, Теннесси				
Теннесси Продактс Корп.	1	8,66	848	Нет св.
Итого	6 печей			1040
<u>1951-1956 гг.</u>				
Брекенридж, Пенсильвания				
Аллегени Лудлум Стил Корп.	-	Нет о в е д е н и й		85
Раш, Техас				
Валенсиа Айрон энд Кемика Корп.	1	2,18	110 ^{x)}	25
Этна, Пенсильвания	1	5,18	681	65
Юнайтед Стейтс Стил Ко	8	5,18	631	65
Итого	4 печи			240
Всего за 1945-1956 гг.	10 печей			1280
<u>1957-1959 гг.</u>				
Янгстаун, Огайо				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	6	6,40	687	255
Джонстаун, Пенсильвания				
Бетлехем Стил Ко	7	6,40	725	260
Клартон, Пенсильвания	2	5,64	568	200
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	3	5,64	568	200
Итого	4			915
Всего за 1945-1959 гг.	14 печей			2195
x) Оценка				

Таблица 17

Список агломерационных фабрик при металлургических заводах на начало 1960 г.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип агломе- рацион- ной ма- шины	Число маши	Ширина ленты мм	Годовая мощность тыс.т	Система охлажде- ния агло- мерата
А И А Б А М А					
<u>Бирмингем</u>					
Рипаблик Стил Корп.	Ленточная	I	1830	290	водяное
<u>Галоухен</u>					
Рипаблик Стил Корп.	"-	I	1800	454	воздушное
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ					
<u>Уэртон</u>					
Уэртон Стил Дивизи	"-	2	2400	2585	воздушное
		2	3700		
И Л Л И Н О И С					
<u>Гранит-Сити</u>					
Гранит-Сити Стил Ко	"-	I	2400	815	воздушное
<u>Сент-Чикаго</u>					
Интернейшн Харвестер Ко	"-	I	1800	272	водяное
Рипаблик Стил Корп.	"-	I	1800	318	воздушное
Данитед Стейтс Стил Корп.	"-	4	1800	429	воздушное
		I	2400	1572	
<u>Чикаго</u>					
Интернейш Аирон Корп.	"-	I	1830	310	водяное
И Н Д И А Н А					
<u>Гард</u>					
Данитед Стейтс Стил Корп.	"-	2	1800	1370	воздушно-
	"-	3	2500	4720	водяное
<u>Нот-Чикаго</u>					
Илленд Стил Ко	"-	2	1828	1986	воздушное
		I	2438		
Янгстаун Инт энд Тьюб Ко	"-	I	2400	1324	водяное
КАЛИФОРНИЯ					
<u>Фонтана</u>					
Канзер Стил Корп.	"-	2	1800	1419	воздушное
КЕНТУККИ					
<u>Аллен</u>					
Армко Стил Корп.	"-	I	Нет свед.	726	воздушное

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип агломе- рацион- ной ма- шины	Число маши	Ширина лент мм	Годовая мощность тис.т	Система охлажде- ния агло- мерата
--	--	---------------	----------------------	------------------------------	--

КОЛОРАДО

<u>Дуэбо</u> Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	Ленточная	2	1800	816	водяное
--	-----------	---	------	-----	---------

МИЧИГАН

<u>Дирборн</u> Форд Мотор Ко	"-	2	1830	765	воздушное
<u>Трентон</u> Мак Лаут Стил Корп.	"-	1	2400	827	воздушное
<u>Ривер-Рук</u> Грейт Лейкс Стил Корп.	"-	1 1	1800 3700	2848	водяное

МЭРИЛЕНД

<u>Спарроус-Поинт</u> Бетлехем Стил Ко	"-	6	1800	3266	воздушное
---	----	---	------	------	-----------

НЬЮ-ЙОРК

<u>Джакобена</u> Бетлехем Стил Ко	"-	2	1800	980	воздушно- водяное
--------------------------------------	----	---	------	-----	----------------------

ОГАЙО

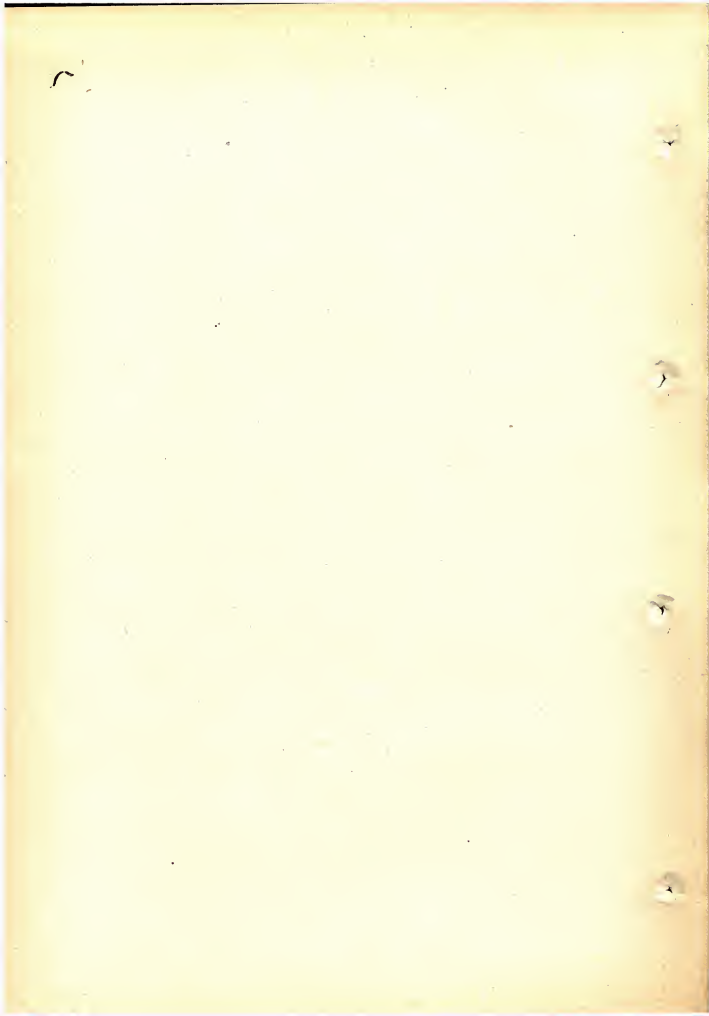
<u>Кантон</u> Рипаблик Стил Корп.	"-	1	1068	76	водяное
<u>Компбелл</u> Янгстаун Ист энд Тьюб Ко	"-	2	1800	653	водяное
<u>Кливленд</u> Американ Стил энд Уайр Дивизи Джонс энд Лафлин Стил Корп.	"- "-	1 1	1800 2400	334 827	водяное воздушное с принуди- тельным пресосом
Рипаблик Стил Корп.	"-	1	1830	363	водяное
<u>Дорейн</u> Нейнхил Тьюб Дивизи	"-	1	1830	331	водяное
<u>Масселлон</u> Рипаблик Стил Корп.	"-	1	1067	40	водяное
<u>Гамильтон</u> (Нью-Майами) Армко Стил Корп.	"- 1	1 1	1220 1830	463	водяное и воздушное

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип агломе- рацион- ной ма- шины	Число маши- н	Ширина ленты мм	Годовая мощность тыс.т	Система охлажде- ния агло- мерата
--	--	---------------------	-----------------------	------------------------------	--

О Г А И О (продолжение)

<u>Стербенвилл</u>	Ленточная	Нет сведений			
Умиллинг Стилл Корп.					
<u>Толло</u>					
Интерлейк Айрон Корп.	"	1	1830	310	водяное
<u>Уоррен</u>					
Ришблэк Стилл Корп.	"	1	1800	317	воздушное
<u>Янгстаун</u>					
Ришблэк Стилл Корп.	"	1	1800	454	воздушное
Джайтед Стейтс Стилл Корп.	"	1	1830	209	
П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я					
<u>Алкениппа</u>					
Джонс энд Лафлин Стилл Корп.	"	4	1060	544	водяное
<u>Бетлехем</u>					
Бетлехем Стилл Ко	"	4	1800	2177	водяное
<u>Берксборо</u>					
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	"	1	1100	211	водяное
<u>Брайтлок</u>					
Джайтед Стейтс Стилл Корп.	"	3	2400	540	водяное
<u>Джонстаун</u>					
Бетлехем Стилл Ко	"	2	1800	980	водяное
<u>Донора</u>					
Америкен Стилл энд Уайр Дивизион	"	1	1070	94	водяное
<u>Мак-Киспорт</u>					
Нейшнл Тьерс Дивизион	"	1	1800	284	водяное
<u>Милленд</u>					
Крусбл Стилл Ко оф Америка	"	1	3050	119	воздушное
<u>Монессен</u>					
Питтсбург Стилл Ко	Периодического действия с дву- мя чашами			91	водяное
<u>Питтсбург</u>					
Джонс энд Лафлин Стилл Корп.	Ленточная	1	1800	581	водяное
<u>Ранкин</u>					
Джайтед Стейтс Стилл Корп.	"	1	1800	576	воздушное
<u>Сведленд</u>					
Ален Вуд Стилл Ко	"	1	1070	480	воздушное

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип агломе- рацион- ной ма- шины	Число маши- н	Ширина ленты мм	Годовая мощность тыс.т	Система охлажде- ния агло- мерата
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я					
<u>Фарелл</u> (проходка)					
Марон Стилл Корп.	Ленточная	1	1070	106	воздушное
<u>Ферлесс-Уилкс</u>					
Юнайтед Стейтс Стилл Корп.	"-	2	2400	1239	воздушное
Т Е Х А С					
<u>Лон Стар</u>					
Лон Стар Стилл Ко	"-	1	1525	190	воздушное
Д Т А					
<u>Айронтон</u>					
Колумбия Дженнива Стилл Дивизи (Юнайтед Стейтс Стилл Корп.)	"-	1	1800	370	водяное
<u>Дженнива</u>					
Колумбия Дженнива Стилл Дивизи (Юнайтед Стейтс Стилл Корп.)	"-	2	1800	883	водяное



МАРТЕНОВСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО

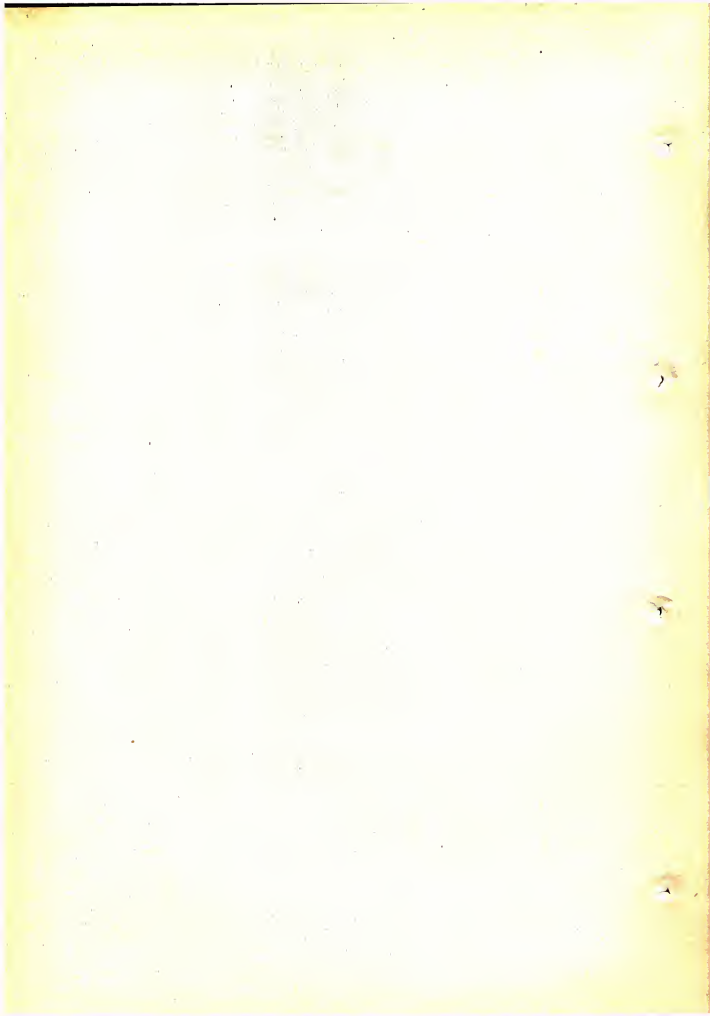


Таблица 18

Группировка металлургических заводов по числу
мартеновских печей на начало 1957 и 1960 гг.

Группы заво- дов по числу печей	Число	Число	Мощность	Σ к итогу	
	заводов	печей	тыс.т	число	мощность
1957 г.					
I-5	34	131	9480	38,2	8,9
6-10	22	179	19449	24,7	18,3
11-15	19	240	26838	21,3	25,3
16-20	5	86	11959	5,6	11,3
21-25	3	67	8774	3,4	8,3
26-30	2	57	8513	2,3	8,0
Свыше 30	4	161	21049	4,5	19,9
Всего	89	921	105052	100,0	100,0
1960 г.					
I-5	30	119	10015	35,8	8,7
6-10	22	179	20701	26,2	18,0
11-15	18	226	27233	21,4	23,7
16-20	5	87	12566	5,9	10,9
21-25	3	67	10466	3,6	9,1
26-30	1	29	3330	1,2	2,9
Свыше	5	199	30563	5,9	26,7
Всего	84	905	114874	100,0	100,0

Таблица 19

Группировка мартеновских печей по емкости
на начало 1945, 1957, 1960 гг.

Группа пе- чей по ем- кости, т	Число печей			Емкость печей, т			% к итогу					
	:			:			:			:		
	1945г	1957г	1960г	1945г	1957г	1960г	число печей			емкость печей		
	:	:	:	:	:	:	1945г	1957г	1960г	1945г	1957г	1960г
До 50	89	41	39	3132	1433	1375	9,4	4,5	4,3	2,8	1,0	0,8
51-100	322	97	74	25715	7616	5934	32,5	10,6	8,2	23,4	5,1	3,8
101-130	269	173	107	30594	20527	12488	27,0	18,7	11,8	28,0	13,9	8,0
131-150	98	182	208	13159	25647	29041	9,8	19,8	22,9	12,0	17,3	18,7
151-185	171	143	153	28233	23771	25011	17,2	15,5	16,9	26,0	16,0	16,1
186-200	3	100	101	600	19564	19381	0,4	10,8	11,1	0,5	13,2	12,5
201-220	29	41	53	5907	8470	10949	2,9	4,5	5,9	5,4	5,7	7,0
221-300	2	111	117	481	27200	30199	0,3	12,0	12,9	0,4	18,4	19,4
301-500	5	32	53	1661	13306	20666	0,5	3,5	5,9	1,5	9,0	13,3
Свыше 500	-	1	1		545	544		0,1	0,1		0,4	0,4
Всего	990 ^{х)}	921	905	109582	148079	155588	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0
В том числе печи емко- стью:												
свыше 185т	39	285	325	8649	69085	81739	4,1	30,9	35,9	7,8	46,7	52,5
"- 300т	5	33	54	1661	13851	21210	0,5	3,6	6,0	1,5	9,4	13,6
Средняя емкость, т	-	-	-	111	161	171	-	-	-	-	-	-

х) В итог включены 2 печи, емкость которых неизвестна.

Таблица 20

Список мартеновских печей на начало
1945 и 1960 гг.

Местонахождение завода и наиме- нование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т
А Л А Б А М А						
<u>Аннистон</u>						
Килрой Стил Ко	2	80	50	-	-	-
<u>Ансли</u>						
Теннесси Кол энд Айрон Дивизион (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	9	130	1420	9	180	1605
<u>Гадсден</u>						
Рипаблик Стил Корп.	5	127	355	6	180	485
	1	186	80	2	205	280
	2	160	210			
<u>Ферфилд</u>						
Теннесси Кол энд Айрон Дивизион (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	2	30	45	2	40	70
	9	167	945	12	205	1950
В А Ш И Н Г Т О Н						
<u>Сиети</u>						
Бетлехем Пасифик Кост Стил Корп.	5	41	190	-	-	-
Д Е Л А В Э Р						
<u>Клеймонт</u>						
Колорадо Фэрел энд Айрон Корп.	7	100	415	3	100	180
				4	120	280
Д Ж О Р Д Ж И Я						
<u>Атланта</u>						
Атлантик Стил Ко	3	60	150	-	-	-
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ						
<u>Уэртон</u>						
Уэртон Стил Ко Дивизион (Нейшнл Стил Корп.)	6	180	610	1	545	835
	1	255	140	2	500	590
	2	305	340	1	450	280
	3	345	385	5	410	1105
	1	360	205	5	250	740

Местонахождение завода и наиме- нование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т

И Л Л И Н О Й С

Гранит-Сити

Гранит-Сити Стил Ко				2	225	280
	10	60	365	3	270	515
	3	160	270	1	365	230
				1	455	230

Олтон

Леклид Стил Ко	1	120	70	4	180	545
	1	125	70			
	2	145	155			

Пеория

Кистон Стил энд Уайр Ко	3	150	295	5	160	545
----------------------------	---	-----	-----	---	-----	-----

Саут Чикаго

Интернейшнл Харвестер Ко	9	100	650	11	155	1090
	2	150	165			
Рипаблик Стил Ко	2	75	100	4	205	610
	6	100	405			
	4	180	520			

Кнайтед Стейте Стил Корп.	14	100	1000	14	240	2640
	14	150	1545	14	115	1290
	3	204	795	3	185	905

Чикаго Хайтс

Алко Продактс Ко	3	50	70	-	-	-
------------------	---	----	----	---	---	---

И Н Д И А Н А

Гэри

Кнайтед Стейте Стил Корп.	1	10	4	1	25	5
	1	25	10	28	185	3210
	42	130	3535	14	150	1580
	8	165	845	8	205	1325
	3	204	794	3	175	1120
				1	25	10

Ист Чикаго

Иллиенд Стил Ко	12	80	825	12	100	1045
	15	130	1305	10	160	1230
	9	160	1035	14	185	1870
				7	290	1750

Местонахождение завода и наиме- нование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т
И Н Д И А Н А						
(продолжение)						
<u>Ист Чикаго (прод.)</u>						
Янгстаун Пит энд	2	160	205	9	185	1385
Тьюб Ко	7	180	810	8	250	1720
<u>Кокомо</u>						
Континентел Стиль Корп.	5	115	860	5	185	880
КАЛИФОРНИЯ						
<u>Лос-Анжелес</u>						
Бетлехем Пасифик Кост Стиль Корп.	3	45	105			
<u>Найло (Юнион Сити)</u>						
Пасифик Стейтс Стиль Корп.	-	-	-	4	185	240
<u>Питтсбург</u>						
Колумбия-Дженнива Стиль	2	25	85	4	75	345
Дивизи (Юнайтед Стейтс Стиль Корп.)	2	25	16	1	85	
	3	70	180			
	2	80	130			
<u>Саут-Сан-Франциско</u>						
Бетлехем Стиль Корп.	1	45	40	5	70	250
	4	50	170			
<u>Торренс</u>						
Колумбия-Дженнива Стиль Див. (Юнайтед Стейтс Стиль Корп.)	4	50	185	4	55	215
<u>Фонтана</u>						
Кайвер Стиль Корп.	5	170	545	9	210	1855
	1	170	110			
<u>Эмервил</u>						
Джэдсон Стиль Корп.	3	25	70	3	25	70
КЕНТУККИ						
<u>Аппленд</u>						
Армако Стиль Корп.	7	120	605	8	155	940
	1	185	105			

Местонахождение завода и наиме- нование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	головная мощ- ность тыс. т	число печей	емкость т	головная мощ- ность тыс. т

КЕНТУККИ
(продолжение)

Ньюпорт

Ньюпорт Стил Корп.	2	85	95	2	70	70
	5	100	280	5	90	220

КОЛОРАДО

Пуэбло

Колорадо Сьюэл энд Айрон Корп.	16	95	1155	16	110	1470
				1	210	160

КОННЕКТИКУТ

Бриджпорт

Нортвестерн Стил Корп.	2	55	95			
	1	100	75			

МАССАЧУСЕТС

Вустер

Американ Стил энд Уайр Дивизи (Кнайтед Стейтс Стил Корп.)	2	30	55			
	4	70	200			

МИННЕСОТА

Дулуэ

Американ Стил энд Уайр Дивизи (Кнайтед Стейтс Стил Корп.)	7	115	555	9	185	880
---	---	-----	-----	---	-----	-----

МИССУРИ

Канзас Сити

Шеффилд Стил Дивизи (Армко Стил Корп.)	5	110	385	4	120	380
---	---	-----	-----	---	-----	-----

МИЧИГАН

Дирборн

Форд Мотор Ко	3	90	800	9	180	1360
	3	160		1	360	200
	4	160				

Экортс

Грейт Лейкс Стил Корп.	16	180	1850	5	500	3360
				10	455	
				2	225	

Местонахождение завода и наиме- нование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т
М Э Р И Л Е Н Д						
<u>Спарроус Пойнт</u>						
Бетлехем Стил Ко	9	130	1055	5	345	1190
	17	150	2465	7	340	1810
				11	250	2320
				12	160	1820
Н Ъ Ю - Д Ж Е Р С И						
<u>Гаррисон</u>						
Крусилл Стил Ко оф Америка	1к	45	27	-	-	-
<u>Редлинг</u>						
Редлинг'с Санс Корп.	2	35	45	2	40	40
	7к	35	185	6	40	140
				1	75	80
Н Ъ Ю - Й О Р К						
<u>Буффало</u>						
Рипаблик Стил Корп.	5	100	335	5	225	545
	3	200	330	4	115	270
	1	225	105			
<u>Кортленд</u>						
Уиквайр Браверс	3	25	34	-	-	-
<u>Лакавонна</u>						
Бетлехем Стил Ко	14	100	1265	9	130	1090
	2	107	180	7	145	900
	8	110	680	6	170	800
	6	150	805	11	245	2250
				2	270	405
<u>Тонавонда</u>						
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	4	55	165	3	155	270
О Г А Й О						
<u>Кантон</u>						
Индастриал Фордж энд Стил*)	1	15	8	2	55	70
	2	30	40			

*) В 1945 г. фирма называлась Барилум Стил Ко.

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т

О Г А Й О

(продолжение)

Кантон (продолжение)

Рипаблик Стил Корп.	6	100	485	4	155	380
				1	168	90
				1	170	95

Тимкен Роллер
Беринг Ко

8	100	180	-	-	-
---	-----	-----	---	---	---

Кливленд

Джонс энд Лаффин
Стил Корп.

5	45	155	8	160	910
8	155	740	8	190	470
2к	25	88			

Рипаблик Стил Корп.

5	170	475	15	195	1715
9	175	950	6	840	1450

Кампбелл

Янгстаун Шит энд
Тьюб Ко

12	125	1150	12	190	1680
----	-----	------	----	-----	------

Лорейн

Нейшнл Тьюб Дивизион
(Онайтэд Стейтс
Стил Корп.)

12	140	1230	12	170	1615
----	-----	------	----	-----	------

Лоуэллвилл

Шерон Стил Корп.

6	185	545	5	155	470
---	-----	-----	---	-----	-----

Мансфилд

Эмпаир Стил Корп.

2	85	815	1	90	455
2	100		5	185	
2	125		1	180	

Масоникон

Рипаблик Стил Корп.

7	85	420	7	100	430
2	100	180	1	160	80
			1	204	105

Мидлтаун

Армко Стил Корп.

4	115	380	8	165	925
4	180	425	6	265	1250

Портсмут

Детройт Стил Корп.

10	75	560	4	225	730
			1	250	180

Местонахождение завода и наиме- нование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т
О Г А Й О (продолжение)						
<u>Стьюбенвил</u>						
Уиллинг Стил Корп.	11	125	915	11	205	1660
<u>Торонто</u>						
Беркман Ко ^{х)}	4	40	115	4	50	120
<u>Уоррен</u>						
Рипаблик Стил Корп.	8	170	860	8	210	1000
<u>Янгстаун</u>						
Рипаблик Стил Корп.	5	115	430	12	180	1220
	3	120	270	3	145	280
	7	175	795			
Кнайтс Стейтс Стил Корп.	15	120	1420	15	150	1960
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	12	115	1070	12	150	1890
О К Л А Х О М А						
<u>Сан Спрингс</u>						
Шеффилд Стил Дивижн (Армако Стил Корп.)	1	65	50	-	-	-
П Е Н С И Л В А Н И Я						
<u>Айям Рок</u>						
Ален Вуд Стил Ко	7	100	500	9	125	730
<u>Аликуинта</u>						
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	4	135	975	4	140	940
	1	135	95	1	140	110
<u>Амбридж</u>						
Байерс Ко	2	35	70	-	-	-
<u>Барнхем</u>						
Болдуин Лайма - Гамильтон Корп.	4к	55	110	4к	55	155
	1к	90	45	1	55	

х) В 1945 г. фирма называлась Фолланси Стил Корп.

Местонахождение завода и наиме- нование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т.	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т.
П Е Н С И Л В А Н И Я						
<u>Батлер</u> (продолжение)						
Армко Стил Корп.	4	105	280	6	180	440
	3	105	180			
	2	115	180			
<u>Бетлехем</u>						
Бетлехем Стил Ко	3	90		16	145	1840
	16	111	1985	6	125	580
	1	110		5	215	940
	3	170		1	15	80
	2	170		1	55	
	1к	15	9			
	1к	20	12			
	1к	55	30			
	1к	60	30			
	1к	70	35			
	2к	90	125			
<u>Браддок</u>						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	10	120	870	16	185	2295
	6	155	605			
<u>Брекенридж</u>						
Аллегени Лудлум Стил Корп.	1	50	22	1	80	295
	1	75	40	1	105	
	1	85	35	1	110	
	1	90	40	1	135	
	2	100	85	1	155	
	1к	30	18			
<u>Вандергрифт</u>						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	12	65	455	-	-	-
<u>Гаррисберг</u>						
Гаррисберг Стил Корп.	3	40	90	3	45	90
Феникс Стил Ко (Бариум Стил корп.)	1	75	40	6	105	410
	5	100	265			
<u>Джонстаун</u>						
Бетлехем Стил Ко	15	95	1140	20	155	2180
	6	112	450			

Местонахождение завода и наиме- нование фирмы	1945 г.			1950 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т

ПЕНСИЛЬВАНИЯ
(продолжение)

Джонстаун

Княйтед Стейтс Стил Корп.	2к	20	17	2	20	20
---------------------------	----	----	----	---	----	----

Донора

Американ Стил энд Уайр Дивизи (Княйтед Стейтс Стил Корп.)	4 9	70 100	765	18	105	920

Дукейн

Княйтед Стейтс Стил Корп.	14 6 12	70 80 105	615 270 905	12	180	1810
---------------------------	---------------	-----------------	-------------------	----	-----	------

Клертон

Княйтед Стейтс Стил Корп.	12	90	780	12	100	965
---------------------------	----	----	-----	----	-----	-----

Котсвилл

Люкенс Стил Ко	1 1 4 6 1к	50 75 80 110 50	87 87 160 295 87	6 6	90 120	680

Латроб

Алко Продактс ^{х)}	8к	40	95	2к 1	55к 55к	70 80
-----------------------------	----	----	----	---------	------------	----------

Мак-Киспорт

Нейшл Тьерб Дивизи (Княйтед Стейтс Стил Корп.)	8	200	815	8	175	1240
--	---	-----	-----	---	-----	------

Мидленд

Крусил Стил Ко оф Америка	12	90	780	9	150	950
---------------------------	----	----	-----	---	-----	-----

Моннессен

Питтсбург Стил Ко	12	125	970	12	200	1470
-------------------	----	-----	-----	----	-----	------

^{х)} Ранее фирма называлась Американ Локомотив Ко.

Местонахождение завода и наиме- нование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т

ПЕНСИЛЬВАНИЯ
(продолжение)

Монроули (Хомстед)

Юнайтед Стейтс Стил Корп.	10	45	885			
	6	55	205			
	25	65	1070			
	8	65	170			
	14	95	975	14	180	1450
	11	205	1540	11	270	2720

Ньюкасл

Места Мэшин Ко	-	-	-	1	90	
				2	45	60
				1	80	

Оксмонт

Вджоутер Стил Ко	1	30	25	2	75	110
	2	75	80			
	1к	20	20			

Питтсбург

Джонс энд Лафлин Стил Корп.	1	50	140	-	-	-
	8	60		11	285	2290
	6	55	245	4	200	470
	4	90	425	5	150	850
	5	155	880	1	85	80
	1к	25	25			

Крусибл Стил Ко оф
Америка

2	45	65	-	-	-
2к	45	65			

Хошентол Ко	2к	25	85	2	85	45
-------------	----	----	----	---	----	----

Стилтон

Бетлехем Стил Ко	6	85	885	6	125	645
	8	110	250	4	250	700
	1к	20	17	1	20	15
	1к	25	19	1	25	

Уэст Хомстед

Места Мэшин Ко	2к	45	25	2	45	25
	1к	70	20	1	70	20
	1к	115	80	1	115	80

Местонахождение завода и наиме- нование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т

П Е Н С И Л В А Н И Я
(продолжение)

Фарелл

Шарон Стил Корп.	12	90	745	9	185	790
	8	95	205	8	205	870

Финиксвилл

Финикс Айрон энд Стил Корп.	8	115	125	5	185	880
	2	185	85			

Ферлесс Хиллс

Кнайтед Стейтс Стил Корп.	—	—	—	9	810	2440
---------------------------	---	---	---	---	-----	------

Филадельфия

Мидвелл Хеппенстол Ко	1	75	40	—	—	—
	1	90	45			
	2	90	90			
	2к	80	100			
	2к	90	115			

Ори

Ори Форж энд Стил Корп.	2к	50	75	2	70	210
	1к	60		8	60	
	2к	70				

Р О Д А Й Л Е Н Д

Филиппсдейл

Уошборн Уайр Ко				8	18	55
	5	20	55	1	80	80

Т Е Х А С

Лон Стар

Лон Стар Стил Ко	—	—	—	5	200	780
------------------	---	---	---	---	-----	-----

Хаустон

Шеффилд Стил Дивизион (Армако Стил Корп.)	2	110	170	8	150	980
	8	110	255			

Ю Т А

Дженива

Колумбия-Дженива Стил Дивизион (Кнайтед Стейтс Стил Корп.)	9	205	1165	10	280	2090
--	---	-----	------	----	-----	------

Примечание: к - кислые печи.

Таблица 21

Мартеновские печи, введенные в действие
в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощ- ность тыс.т
<u>1945-1950 гг.</u>		
<u>Терфилд</u> , Алабама, Теннесси Кол энд Айрон Дивизи (Княйтед Стейтс Стил Корп.)	1 x 170	110
<u>Найлс</u> , Калифорния Пасифик Стейтс Стил Корп.	2 x 185	125
<u>Фонтана</u> , Калифорния Кайзер Стил Корп.	1 x 170	155
<u>Дулут</u> , Миннесота Американ Стил энд Уайр Ко оф Нью-Джерси	2 x 115	185
<u>Экортс</u> , Мичиган Грейт Лейкс Стил Корп.	1 x 455	220
<u>Мидлтаун</u> , Огайо Армко Стил Корп.	3 x 225	365
<u>Кливленд</u> , Огайо Джонс энд Лафлин Стил Корп. Рипаблик Стил Корп.	I x I60 I x I80	95 115
<u>Спарроус Пойнт</u> , Мэриленд Бетлехем Стил Ко	2 x I60	300
<u>Окмонт</u> , Пенсильвания Эджвотер Стил Ко	I x 75	45
<u>Питтсбург</u> , Пенсильвания Джонс энд Лафлин Стил Корп.	4 x 205	480
<u>Финиксвилл</u> , Пенсильвания Финикс Айрон энд Стил Ко	I x I00	70
<u>Филиппсдейл</u> , Род Айленд Уолборн Уайр Ко	I x 30	30
<u>Хаустон</u> , Техас Шеридл Стил Корп.	3 x I45	285
Итого	24 печи средней емкостью 170 т	2580

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощ- ность тыс. т
<u>1951-1958 гг.</u>		
<u>Ферфилд</u> , Алабама		
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Кнайтед Стейтс Стил Корп.)	2 x 190	150
<u>Уэртон</u> , Западная Виргиния		
Уэртон Стил Ко	1 x 500	255
<u>Гранит-Сити</u> , Иллинойс		
Гранит-Сити Стил Ко	3 x 260	515
<u>Пеория</u> , Иллинойс		
Кистон Стил энд Уайр Ко	1 x 150	95
<u>Ист Чикаго</u> , Индиана		
Инленд Стил Ко	4 x 260	680
<u>Ист Чикаго</u> , Индиана		
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	8 x 225	1280
<u>Найле</u> , Калифорния		
Пасифик Стейтс Стил Корп.	1 x 185	55
<u>Фонтана</u> , Калифорния		
Кайвер Стил Корп.	2 x 205	155
<u>Лакавонна</u> , Нью-Йорк	4 x 220	750
Бетлехем Стил Ко	2 x 270	370
<u>Кливленд</u> , Огайо		
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	2 x 190	280
<u>Кливленд</u> , Огайо		
Рипаблик Стил Корп.	4 x 250	610
<u>Мансфилд</u> , Огайо		
Эмпаир Стил Корп.	1 x 186	65
<u>Портсмут</u> , Огайо		
Детроит Стил Корп.	4 x 225	570
<u>Айви Рок</u> , Пенсильвания		
Ален Вуд Стил Ко	1 x 115	70
<u>Питтсбург</u> , Пенсильвания		
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	II x 225	1905
<u>Стилтон</u> , Пенсильвания		
Бетлехем Стил Ко	I x 225	165
<u>Ферлесс Хиллс</u> , Пенсильвания		
Кнайтед Стейтс Стил Корп.	9 x 265	1995
<u>Эри</u> , Пенсильвания		
Эри Фордж энд Стил Корп.	2 x 70	85

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощ- ность тыс.т
--	----------------------------------	--------------------------------

1951-1953 гг. (продолжение)

<u>Лон Стар</u> , Техас		
Лон Стар Стил Ко	4 x 200	500
<u>Дженива</u> , Юта		
Колумбия-Дженива Стил Дивизи	1 x 220	170
Итого	68 печей средней емкостью 225 т	10670

1954-1956 гг.

<u>Лакавонна</u> , Нью-Йорк		
Бетлехем Стил Ко	1 x 230	200
<u>Мидлтаун</u> , Огайо		
Армако Стил Корп.	2 x 255	360
<u>Портсмут</u> , Огайо		
детройт Стил Корп.	1 x 250	160
<u>Айви Рок</u> , Пенсильвания		
Ален-Вуд Стил Ко	1 x 130	80
<u>Гаррисберг</u> , Пенсильвания		
Барюм Стил Корп.	1 x 105	70
<u>Ньюкасл</u> , Пенсильвания	1к x 90	30
Места Мэшин Ко	1к x 45	
	1к x 32	
<u>Уэртон</u> , Западная Виргиния		
Уэртон Стил Ко	1 x 250	145
<u>Пуэбло</u> , Колорадо		
Колорадо Фьюэл энд Айрон Ко	1 x 210	160
Итого	12 печей средней емкостью 150 т	1205

1956-1959 гг.

<u>Пиория</u> , Иллинойс		
Кистон Стил энд Уайр Ко	1 x 160	134
<u>Ист Чикаго</u> , Индиана		
Индленд Стил Ко	3 x 290	792
<u>Пайлс</u> (Минион Сити), Кали- форния		
Пасифик Стейтс Стил Корп	1 x 135	45

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Производная мощ- ность тыс. т
--	----------------------------------	-------------------------------------

1956-1959 гг. (продолжение)

<u>Спарроус Пойнт</u> , Мэриленд		
Бетлехем Стил Ко	7 x 840	1814
<u>Кливленд</u> , Огайо		
Рипаблик Стил Корп.	2 x 840	541
<u>Мидлтаун</u> , Огайо		
Армко Стил Корп.	1 x 265	850
<u>Лон Стар</u> , Техас		
Лон Стар Стил Ко	1 x 200	226

Итого	16 печей средней емкостью 294 т	3902
-------	------------------------------------	------

Всего за 1945-1959 гг.	120 печей средней емкостью 216 т	18357
------------------------	-------------------------------------	-------

Примечание: к - кислые печи.

Таблица 22

Мареновские печи, законсервированные или
демонтированные в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощ- ность тыс.т
<u>1945-1950 гг.</u>		
<u>Аннистон</u> , Алабама		
Килби Стил Ко	2 x 80	50
<u>Саут Чикаго</u> , Иллинойс	2 x 75	100
Рипаблик Стил Корп.	6 x 100	400
<u>Питтсбург</u> , Калифорния		
Колумбия Дженива Стил Дивижн	2 x 25	15
<u>Вустер</u> , Массачусетс		
Америкен Стил энд Уайр Ко	2 x 30	55
<u>Гаррисон</u> , Нью-Йорк		
Крусибл Стил Ко оф Америка	1 x 45	25
<u>Кортленд</u> , Нью-Йорк		
Уикюар Бразерс	3 x 25	35
<u>Кантон</u> , Огайо		
Барнум Стил Ко	1 x 15	8
<u>Кливленд</u> , Огайо	5 x 45	150
Джонс энд Лафлин Стил Ко	2 x 25	35
<u>Доуэлвилл</u> , Огайо		
Шерон Стил Корп.	1 x 135	90
<u>Амбридж</u> , Пенсильвания		
Байерс Ко	2 x 35	70
<u>Батлер</u> , Пенсильвания		
Армко Стил Корп.	3 x 105	160
<u>Гаррисберг</u> , Пенсильвания		
Сентрал Айрон энд Стил Корп.	1 x 75	40
<u>Дукейн</u> , Пенсильвания		
Унайтед Стейтс Стил Корп.	5 x 70	180
<u>Котсвилл</u> , Пенсильвания		
Люкен Стил Ко	1 x 50	35
<u>Мидленд</u> , Пенсильвания		
Крусибл Стил Ко оф Америка	1 x 90	60
<u>Макхолл</u> (Хомстед), Пенсильвания	4 x 65	200
Унайтед Стейтс Стил Ко	2 x 55	95
	2 x 45	115

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощ- ность т
<u>Окмонт</u> , Пенсильвания	1 x 20	45
Эджуотер Стил Ко	1 x 30	
<u>Питтсбург</u> , Пенсильвания		
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	4 x 90	425
<u>Питтсбург</u> , Пенсильвания		
Крусилл Стил Ко оф Америка	4 x 45	180
<u>Фаррелл</u> , Пенсильвания		
Шерон Стил Корп.	1 x 95	65
<u>Филадельфия</u> , Пенсильвания	1 x 90	45
Мидвейл Ко	1 x 80	50
<u>Эри</u> , Пенсильвания		
Эри Форж энд Стил Ко	2 x 70	115
Итого	68 печей средней емкостью 66 т	2798

1951-1958 гг.

<u>Дос Анжелес</u> , Калифорния		
Бетлехем Пасифик Кост Стил корп.	8 x 55	75
<u>Питтсбург</u> , Калифорния		
Колумбия Дженива Стил Ко	2 x 25	65
<u>Лаквонна</u> , Нью-Йорк		
Бетлехем Стил Корп.	2 x 110	200
<u>Кантон</u> , Огайо		
Тимкен Роллер Биринг Ко	8 x 102	180
<u>Вандерграфт</u> , Пенсильвания		
Кнайтсд Стейтс Стил Корп.	6 x 60	250
<u>Бетлехем</u> , Пенсильвания		
Бетлехем Стил Корп.	1 x 75	6
<u>Брокенридж</u> , Пенсильвания	1 x 50	30
Аллегени Лудлум Стил Корп.	1 x 80	30
<u>Дукейн</u> , Пенсильвания	9 x 70	340
Кнайтсд Стейтс Стил Корп.	6 x 80	285
<u>Милленд</u> , Пенсильвания		
Крусилл Стил Ко оф Америка	2 x 110-120	150
<u>Питтсбург</u> , Пенсильвания	1 x 45	140
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	3 x 60	
	6 x 60	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощ- ность тыс.т
--	----------------------------------	--------------------------------

1951-1958 гг. (продолжение)

<u>Фаррелл</u> , Пенсильвания		
Шерон Стил Корп.	2 x 95	130
<u>Филадельфия</u> , Пенсильвания	1 x 75	40
Мидвейл Ко	1 x 80	50
<u>Монхолл</u> (Хомстед), Пенсильвания	8 x 45	220
Кнайтед Стейтс Стил Корп.	4 x 55	110
	21 x 65	870
	3 x 85	170

Итого	86 печей средней емкостью 67 т	3576
-------	-----------------------------------	------

1954-1956 гг.

<u>Гранит-Сити</u> , Иллинойс		
Гранит-Сити Стил Ко	9 x 60	190
<u>Чикаго Хайтс</u> , Иллинойс		
Америкен Локомотив	3 x 50	70
<u>Тонавонда</u> , Колорадо		
Колорадо Стeel энд Айрон Корп.	1 x 100	60
<u>Санд Спрингс</u> , Оклахома		
Шеффилд Стил Дивижн (Армако Стил Корп.)	1 x 80	50
<u>Бетлехем</u> , Пенсильвания	1к x 55	Нет св.
Бетлехем Стил Ко	1к x 65	
<u>Вандергрифт</u> , Пенсильвания		
Кнайтед Стейтс Стил Корп.	6 x 65	250
<u>Финиксвилл</u> , Пенсильвания		
Финикс Айрон энд Стил	1 x 185	90
<u>Филадельфия</u> , Пенсильвания		
Мидвейл Хеппенстол Ко	1 x 90	30

Итого	24 печи средней емкостью 67 т	740
-------	----------------------------------	-----

1956-1959 гг.

<u>Сиэтл</u> , Вашингтон	1 x 50	45
Бетлехем Пасифик Кост Стил Корп.	4 x 55	180

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
--	----------------------------------	---------------------------

1956-1959 гг. (продолжение)

<u>Атланта, Джорджия</u>		
Атлантик Стил Ко	8 x 65	110
<u>Бриджпорт, Коннектикут</u>	1 x 110	80
Нортвестерн Стил Корп.	2 x 55	90
<u>Бустер, Массачусетс</u>		
Америкен Стил энд Уайр Дивизион	4 x 105	260
<u>Канвас Сити, Миссури</u>		
Шеффилд Стил Дивизион	1 x 120	87
<u>Портсмут, Огайо</u>		
Детройт Стил Корп.	10 x 90	458
<u>Джонстаун, Пенсильвания</u>		
Бетлехем Стил Ко	1 x 155	67
<u>Окмонт, Пенсильвания</u>		
Эджкоутер Стил Ко	1 x 75	38
<u>Филадельфия, Пенсильвания</u>	1 x 90	30
Мидвейл Хэппенстоун	2 x 90	60

Итого	81 печь средней емкостью 85 т	1495
-------	-------------------------------	------

Всего за 1945-1959 гг.	204 печи средней емкостью 69 т	8604
------------------------	--------------------------------	------

Примечание: к - кислые печи

Таблица 23

Изменение числа мартеновских печей на заводах с печами
емкостью 300 т и выше

Местонахождение завода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тис.т	число печей	емкость т	годовая мощность тис.т
<u>Уэртон</u> , Западная Вир- гиния, Уэртон Стил Ко	6	180	610	5	250	740
	1	255	140	5	410	1105
	2	305	340	1	450	230
	2	345	385	2	500	590
	1	363	205	1	545	335
Итого	12, в т.ч. 5	емкость	свыше 300 т	14, в т.ч. 9	емкость	свыше 300 т
<u>Лирборн</u> , Мичиган	3	91	800	9	180	1360
Форд Мотор Ко	3	163		1	360	200
	4	163				
Итого	10	-	-	10, в т.ч. 1	емкость	свыше 300 т
<u>Экоре</u> , Мичиган	16	181	1850	2	225	3360
Грейт Лейкс Стил Корп.				5	500	
				10	455	
Итого	16	-	-	17, в т.ч. 15	емкость	свыше 300 т
<u>Спарроус Поинт</u> , Мэриленд, Бетлехем	9	132	1055	12	160	1820
Стил Ко	17	153	2465	11	250	2350
				5	345	1190
				7	340	1810
Итого	26	-	-	35, в т.ч. 12	емкость	свыше 300 т
<u>Кливленд</u> , Огайо	5	168	475	15	195	1715
Риваблик Стил Корп.	9	177	950	6	340	1450
Итого	14	-	-	21, в т.ч. 6	емкость	свыше 300 т
Итого печей	78	-	-	97	-	-
в т.ч. печей ем- костью свыше 300 т	5	-	-	43	-	-

ЭЛЕКТРОСТАЛЕПЛАВИЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

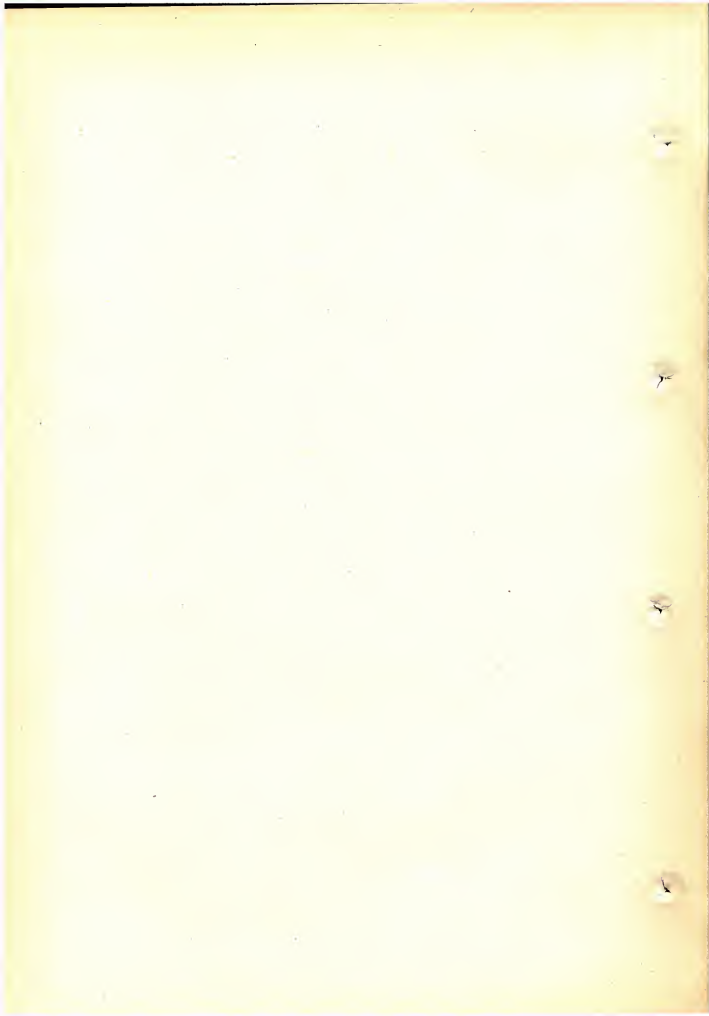


Таблица 24

Группировка заводов, выплававших электросталь по степени полноты металлургического цикла и по годовой мощности электросталеплавленного производства на I/I-1960 г.

Группа заводов по годовой мощности тис.т	: Заводы с : полным : циклом		: Сталепро- : катные		: Заводы со ста- : леплаваильными : и кузнечно- : прессовыми це- : хами		Всего			
	: общая		: общая		: общая		: число		: число	
	: число		: число		: число		: мощность		: мощность	
	: тис.т		: тис.т		: тис.т		: тис.т		: тис.т	
До 20	I	2	IO	I29	9	92	20	45	223	
21-50	-	-	II	376	7	222	18	40	598	
51-100	2	152	14	1053	3	201	19	74	1406	
101-200	2	347	9	1250	1	159	12	31	1756	
201-300	4	1036	5	1339	-	-	9	40	2375	
301-400	4	1450	1	381	-	-	5	10	1831	
401-500	1	440	2	861	-	-	3	26	1301	
Свыше 500	2	1585	3	1982	-	-	5	35	3567	
Итого	16	5012	55	7371	20	674	91	301	13057	

Таблица 25

Группировка металлургических заводов по числу
электропечей на начало 1957 и 1960 гг.

Группы заво- дов по числу печей	Число заводов	Число электро- печей	Мощность тыс.т	% к итогу	
				число заводов	мощность
1957 г.					
I-3	55	110	4005	68,8	38,4
4-7	21	110	3997	26,2	38,3
8-9	2	18	1330	2,5	12,8
Свыше 9	2	30	1098	2,5	10,5
Всего	80	268	10432	100	100
В том числе индукционных	9	17	50		
1960 г.					
I-3	65	127	6350	71,4	42,2
4-7	18	95	3202	20,0	31,6
8-9	4	35	2516	4,3	11,6
Свыше 9	4	44	992	4,3	14,6
Всего	91	301	13060	100,0	100,0
В том числе индукционных	11	26	41		

Таблица 26

ГРУППИРОВКА ЛУТОВЫХ ПЕЧЕЙ ПО ЕМКОСТИ НА НАЧАЛО 1945, 1957 И 1960 ГГ.

Группа печей по емкости	Число печей			Емкость печей, т			Число печей			% к итогу			Емкость печей		
	1945г.			1957г.			1945г.			1957г.			1945г.		
	1945г.			1957г.			1945г.			1957г.			1945г.		
до 10	114	83	87	588	475	505	49,8	33,6	31,6	14,7	6,1	5,3			
10,1-20,0	48	49	56	671	689	796	20,8	19,4	20,4	17,7	8,9	8,4			
20,1-30,0	8	20	18	188	472	430	3,5	7,9	6,5	5,0	6,0	4,5			
30,1-40,0	19	15	15	644	535	506	8,3	5,9	5,4	16,9	6,7	5,3			
40,1-50,0	7	10	14	320	455	629	3,1	3,9	5,1	8,4	5,8	6,6			
50,1-60,0	10	22	12	576	1223	663	4,4	8,7	4,4	15,4	15,5	7,0			
60,1-65,0	12	9	9	756	572	578	5,3	3,5	3,3	19,8	7,2	6,1			
65,1-80,0	1	30	30	77	2190	2206	0,4	11,9	10,9	2,1	27,7	23,2			
80,1-100,0	-	7	12	-	638	1106	-	2,8	4,4	-	8,1	11,6			
100,1-150,0	-	2	9	-	270	1090	-	0,8	3,3	-	3,4	11,5			
150,1-180,0	-	2	6	-	360	1000	-	0,8	2,2	-	4,6	10,5			
Не распределено по емкости	10	2	7	-	-	-	4,4	0,8	2,5	-	-	-			
Итого	229	251	275	3790	7895	9509	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0			
В том числе емкость:															
свыше 30 т	49	97	114	2373	6243	7778	21,5	38,3	41,4	62,6	79,1	81,8			
"- 60 т	13	50	73	833	4030	5980	5,7	19,8	26,5	21,9	51,0	62,9			
Средняя емкость, т	-	-	-	17	31	31,6	-	-	-	-	-	-			

Таблица 27

Список электросталеплавильных печей на начало
1945 и 1960 гг.

Местонахождение за- вода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т

А Л А Б А М А

Аннистон

Килби Стил Ко	I	2	2	I	9	30
	I	4,5	16			

Бирмингем

Портер Ко, Коннорс	I	5	20	I	8	30
Стил Дивижн	I	8	35	2	14	105
Саутерн Электрик	-	-	-	I	9	30
Стил Ко	-	-	-	I	11	30

Гадсден

Рипаблик Стил Корп.	-	-	-	2	159	380
---------------------	---	---	---	---	-----	-----

А Р И З О Н А

Элен

Уастерн Роллинг Миллс Дивижн х)	-	-	-	2	-	55
------------------------------------	---	---	---	---	---	----

В А Ш И Н Г Т О Н

Сизл

Айзексон Айрон Уоркс	2	35	95	2	35	95
Бетлехем Стил Ко	-	-	-	2	91	225
Нортвуст Стил	I	4	8	I	9	50
Роллинг Миллс	I	7	21	I	5	

В И Р Г И Н И Я

Ньюпорт Ньюз

Ньюпорт Ньюз Шипбил- динг энд Драй Док Ко х)	2	-	7	8	-	15
---	---	---	---	---	---	----

х) Не описаны в Directory.

Местонахождение за- вода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т

ВИРГИНИЯ
(продолжение)

Ровнок

Ровнок Электрик Стил Корп.х)	-	-	-	1	-	25
---------------------------------	---	---	---	---	---	----

ДЖОРДЖИЯ

Атланта

Атлантик Стил Ко	-	-	-	2	70	295
------------------	---	---	---	---	----	-----

**ЗАПАДНАЯ
ВИРГИНИЯ**

Хантингтон

Коннорс Стил Дивизи (Виргиния Стил энд Менюфакчуриг Ко)	-	-	-	1	27	105
---	---	---	---	---	----	-----

ИЛЛИНОИС

Лемонт

Секо Стил Корп.	-	-	-	3	15	135
-----------------	---	---	---	---	----	-----

Мортон Гров

Харпер Ко	-	-	-	1	3	10
				1и	1	2

Саут Чикаго

Рипаблик Стил Корп.	2	63	155	6	80	545
	1	63	70	3	120	450
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	2и	3	6	1	32	35
	3	20	65	2	65	110
	1	32	45			
	2	63	130			

Стерлинг

Нортвэстерн Стил энд Уайр Ко	1	18	290	1	18	60
	2	45		2	45	280
				2	135	455

х) Не описаны в Directory.

Местонахождение за- вода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число	емкость	годовая	число	емкость	годовая
	печей	т	мощность тыс.т	печей	т	мощность тыс.т

И Л Л И Н О Й С
(продолжение)

Чикаго

Финкл энд Санс Ко	-	-	-	2	18	30
-------------------	---	---	---	---	----	----

Чикаго Хайтс

Борг Уорнер Корп., Келомет Стил Дивизи	-	-	-	2	15	105
Колумбия Тул Стил Ко	1	3	6	1	3	2
	1	5		1	5	4

И Н Д И А Н А

Ист Чикаго

Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	1	27	45	-	-	-
	1	54	65			

Ньюкасл

Борг Уорнер Корп.	1	3	5	2	5	20
	2	4	17	2	6	35

Форт Уэйн

Джослин Меннфакчуринг энд Сапплай Ко	1	0,9	1	1	1	1
	2	13	32	2	13	35

КА Л И Ф О Р Н И Я

Лос Анжелес

Бетлехем Стил Ко	-	-	-	1	45	120
				2	90	315
Саут Уэст Роллинг Миллс	-	-	-	1	10	35
				1	14	55

Найлс

Пасифик Стейтс Стил Корп.	1	9	17	-	-	-
	4	18	65			

Местонахождение за- вода и наименование:			1945 г.			1960 г.		
фирмы	число печей		емкость т	годовая мощность тыс.т		число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т

КАЛИФОРНИЯ
(продолжение)

Питтсбург

Колумбия Стил Ко	I	4	10	-	-	-
	I	9	11			

Торренс

Колумбия Дженива Стил Ко	I	5	8	-	-	-
Нейшл Салплай Ко	I	5	7	I	21	25
	I	12	10	I	5	15
	I	18	25	I	2	5

Фонтана

Кайзер Стил Корп.	I	18	25	-	-	-
-------------------	---	----	----	---	---	---

КЕНТУКИ

Ньюпорт

Акме-Ньюпорт Стил Ко	-	-	-	3	68	260
----------------------	---	---	---	---	----	-----

Оуэнсборо

Грин Ривер Стил Корп.	-	-	-	2	55	165
-----------------------	---	---	---	---	----	-----

КОННЕКТИКУТ

Бриджпорт

Карпентер Стил оф Нью Ингланд	-	-	-	2	32	75
----------------------------------	---	---	---	---	----	----

МИССИСИПИ

Джексон

Миссисипи Стил Ко	-	-	-	I	10	40
-------------------	---	---	---	---	----	----

МИССУРИ

Канзас-Сити

Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	-	-	-	2	100	380
---	---	---	---	---	-----	-----

Местонахождение за- вода и наименование фирмы	1 9 4 5 г.			1 9 6 0 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т

М И Ч И Г А Н

Дирборн

Форд Мотор Ко	4	0,3	180	5	13	200
	5	0,4				
	6	3				
	4	6				
	8	11				
	4	13				

Трентон

Мак Лаут Стил Корп.	-	-	-	2	54	155
				2	181	485

Уоррен

Джонс энд Лафлин Стил Корп.	2	55	155	5	55	255
				1	18	20

Ферндейл

Аллегени Лудлум Стил Корп.	5	-	3	5	3	4
-------------------------------	---	---	---	---	---	---

М Э Р И Л Е Н Д

Балтимор

Армко Стил Корп.	3	10	40	3	11	40
	2	15	40	2	15	30
	1	25	25	1	25	25

Истерн Стенлисс Стил Корп.	-	-	-	2и	3	10
				2	14	30
				1	32	30*

Н Ъ Ю - Д Ж Е Р С И

Гаррисон

Крусбл Стил Ко оф Америка	1	3	165	3	0,1	7
	3	5		3и		
	1	14				
	2	14				

Местонахождение за- вода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т

Н Ъ Й - Д Ж Е Р С И
(продолжение)

Гаррисон (продолжение)

Крусибл Стил Ко оф Америка (продолжение)	1и	0,9				
	1и	-				
	1и	-				
	2и	0,1				

Н Ъ Й - Й О Р К

Данкерс

Аллегани Дудлум Стил Ко	2	9	17	2	8	} 30
	1	18	18	1	18	

Кортленд

Уиквайр Бразерс	-	-	-	2	7	25
-----------------	---	---	---	---	---	----

Локпорт

Саймондс Соу энд Стил Ко	3	5	20	3	5	20
-----------------------------	---	---	----	---	---	----

Сиракьюс

Крусибл Стил Ко оф Америка	3	5	40	4	12	50
	2	8	22	4и	1	} 5
	1и	-		8и	1	
	1и	0,2	} 3			
	2и	0,9				
	1	4				

Тонавонда

Аллегани Дудлум Стил Ко	1	1,2	} 4	1	2	} 4
	1	2,0		1	1	

Уотервилл

Аллегани Дудлум Стил Ко	1	2	} 15	2	18	} 65
	2	8		1	9	
	1	9		1	2	

Местонахождение за- вода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т

Н Б Ю - Й О Р К
(продолжение)

Уотервилл (продолжение)

Аллеганс Лудлум Стил
Ко (продолжение)

Им	2	}	2
Им	1		
Им	0,5		

О Г А Й О

Кантон

Рипаблик Стил Корп.	Им	5	11	1	9	15
	1	9	14	3	16	55
	3	16	65	1	32	30
	2	32	85	5	73	340
	6	59	380			
	5	63	325			

Тимкен Роллер Беринг
Ко

	1	23	35	1	23	35
	2	32	80	2	32	90
	1	50	55	1	50	65
	1	60	65	1	60	65
	1	77	80	3	73	295
				1	77	85

Биверленд

Джонс энд Лафлин
Стил Ко

	1	3	7	2	125	380
--	---	---	---	---	-----	-----

Логанвилл

Верон Стил Корп.

	1	14	35	2	25	65
--	---	----	----	---	----	----

Мидлтаун

Армко Стил Корп.

	4	9	50	2	97	270
--	---	---	----	---	----	-----

Уоррен

Кокпервуд Стил Ко

	2	6	14			
	1	10	12	1	36	60
	3	36	130	3	43	200
	2	36	85	4	64	340
	1	45	50			

Рипаблик Стил Корп.

	-	-	-	2	160	380
--	---	---	---	---	-----	-----

Местонахождение за- вода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т
О Г А Й О (продолжение)						
<u>Пиминнати</u>						
Американ Компрес Стил Корп.	-	-	-	1	5	20
О К Л А Х О М А						
<u>Оклахома-Сити</u>						
Хостер Стил Корп.	-	-	-	-	-	-
<u>Санх-Спрингс</u>						
Ворфилд Стил Дивизи (Арико Стил Корп.)	-	-	-	1	70	130
<u>Тулса</u>						
Хиндерлигер Тул Ко	1	5	9	-	-	-
О Р Е Г О Н						
<u>Портленд</u>						
Орегон Стил Милс	2	13	55	3	18	135
П Е Н С И Л В А Н И Я						
<u>Амбридж</u>						
Байерс Ко	-	-	-	2	35	80
<u>Батлер</u>						
Арико Стил Корп.	-	-	-	1	62	70
<u>Баришем</u>						
Болдуин Лайма Гамиль- тон Корп. (Стандарт Стил Горко Дивизи)	-	-	-	1	11	20
<u>Бетлехем</u>						
Бетлехем Стил Ко	2м	0,1	-			
	2м	0,5	-	1	5	10
	1	5	10	1	25	30
	1	25	25	4	45	175
	2	45	110			

Местонахождение за- вода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т

ПЕНСИЛЬВАНИЯ
(продолжение)

Бивер Фолс

Бабкок энд Уилкокс Ко	2	13	22	2	25	290
				1	45	
				1	70	
				1	90	

Бребарн

Бребарн Эйлой Стил Корп.	2	5	18	2	8	20
--------------------------	---	---	----	---	---	----

Брекенридж

Аллегени Лудлум Стил Корп.	I	0,1	0,3	4	9	430
	I	7	7	2	23	
	4	9	30	2	32	
	2	32	33	1	45	
	2	35	55	2	55	
				2	65	

Бриджвилл

Универсэл Сайкломпс Стил Корп.	I	5	5	I	5	5
	3	11	45	4	12	60
				3	6	5
				2и	1	1

Вашингтон

Алессоп Стил Ко	1и	0,4	2	3	10	30
	1и	0,9				
	I	3	5	1и	I	2
	I	5	8			
	3	9	30			

Гаррисберг

Феникс Стил Корп.	-	-	-	I	23	35
-------------------	---	---	---	---	----	----

Гринвилл

Демескус Тьюб Ко	-	-	-	-	-	-
------------------	---	---	---	---	---	---

Джонстаун

Унайтед Стейтс Стил Корп.	2	3	5	2	-	5
---------------------------	---	---	---	---	---	---

Местонахождение за- вода и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т

П Е Н С И Л Ь В А Н И Я
(продолжение)

Дукэйн

Вайтхед Стейтс Стил
Корп.

I	7	7	I	14	25
I	32	30	I	40	45
2	68	120	3	77	195

Орлен

Нейвилл Форд энд
Орландо Ко

3	-	26	I	2	}	25
			I	5		
			I	10		

Карнеги

Онион Электрик Стил
Корп.

2	5	25	2	9	25
---	---	----	---	---	----

Котсвилл

Ливено Стил Ко

-	-	-	I	90	165
---	---	---	---	----	-----

Латроб

Ванадиум Эмбро Стил Ко

Im	0,4	}	Im	0,5	}	II
2	3		2	3		

Латроб Стил Ко

I	0,9	I	I	I	}	20
I	3	3	I	3		
2	5	7	3	8		
.			I	4		

Алко Пиджакто

-	-	-	I	Нет свед.	2
---	---	---	---	-----------	---

Мак-Киспорт

Ферс Стерлинг Стил Ко

I	1,8	}	2	5	16
I	3,6		Im	I	2
I	4,5				
Im	0,4				
Im	0,9	4			

Милленд

Крусбл Стил Ко оф
Америка

4	28	210	4	70	}	285
			I	28		
			4	5		

Милтон

Мерриэт-Чепмен энд Скотт
Корп. (Милтон Стил Дивизион) x)

-	-	-	3	14	100
---	---	---	---	----	-----

x) До 1958 г. фирма называлась Болдри Стил Корп.

Местонахождение за- всда и наименование фирмы	1945 г.			1960 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т

ПЕНСИЛЬВАНИЯ
(продолжение)

Монака

Колониал Стил Ко,	1	6	6	1	6	5
Ванадум Эйлоу Стил Ко	-	-	-	1	12	20

Питтсбург

Джонс энд Лаффин Стил Корп.	1	1,8	1	1	1	2
Крусбл Стил Ко оф Америка	2и	0,9	8	-	-	-
	2	5	26	-	-	-
Хешпенстоил Ко	2и	0,5	2	1и	1	5

Рединг

Карпентер Стил Ко	2и	1	7	1и	-	1
	4	9	60	1и	1	5
	-	-	-	5	9	75

Стилтон

Ветлехем Стил Ко	1	6	-	-	-	-
------------------	---	---	---	---	---	---

Уэст Аликуинга

Вулкан Кид Стил Дивизи	2	3	9	2	3	9
---------------------------	---	---	---	---	---	---

Уэст Хомстед

Меота Мэшин Ко	1	14	18	1	14	18
----------------	---	----	----	---	----	----

Фарелл

Шарон Стил Корп.	-	-	-	1	82	85
------------------	---	---	---	---	----	----

Филадельфия

Джонс энд Санс	1	3	8	-	-	-
	1	5	13	-	-	-

Индвэйл Хешпенстоил
Ко

3и	0,04-0,4	2	1	27	35
1	II	16	1	45	50
1	15	21	1	90	74
1	45	40			

Местонахождение за- вода и наименование фирмы	1945 г.			1950 г.		
	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т	число печей	емкость т	годовая мощность тыс.т

П Е Н С И Л В А Н И Я
(продолжение)

Филадельфия (продолжение)

Пенкойд Стил энд Фердх Корп.	-	-	-	I	9	15
---------------------------------	---	---	---	---	---	----

Эри

Эри Фердх энд Стил Корп.	-	-	-	I	70	45
-----------------------------	---	---	---	---	----	----

Т Е Н Н Е С С И

Ноксвилл

Ноксвилл Айрон Ко	2	5	35	2	10	85
-------------------	---	---	----	---	----	----

Т Е Х А С

Даллас

Ле Турно	-	-	-	3	23	80
----------	---	---	---	---	----	----

Пампа

Кабот Шоус	I	9	II	I	13	15
------------	---	---	----	---	----	----

Форт Уэрт

Техас Стил Ко	I	3	7	I	3	15
	I	4	13	I	7	30
				I	11	50
				I	21	80

Хьюстон

Камерон Айрон Уорко	-	-	-	2	18	55
Неффилд Дивини (Армко Стил Корп.)	-	-	-	2	105	310

Ф Л О Р И Д А

Тампа

Флорида Стил Корп.	-	-	-	I	14	45
--------------------	---	---	---	---	----	----

Примечание. I. Цифры, взятые в скобки, показывают число печей, не включенных в итог Справочника - указатели металлургических заводов США и Канады.

2. и - индукционные печи.

Таблица 28

Электронечи, введенные в действие в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость	Годовая мощность тыс.т
1945-1950 гг.		
Аннимстон, Алабама		
Килби Стил Ко	1 x 9	30
Ньюпорт, Виргиния		
Ньюпорт Ньюз Инпобилдинг энд Драй Док Ко	1 ^х)	4
Саут Чикаго, Иллинойс		
Рипаблик Стил Корп.	6 x 65	350
Лос-Анжелес, Калифорния		
Бетлехем Пасифик Кост Стил Корп.	1 x 45 1 x 70	100 130
Лос-Анжелес, Калифорния		
Саутуэст Стил Роллинг Миллс	1 ^х)	35
Ньюпорт, Кентукки		
Ньюпорт Стил Корп.	3 x 55	265
Летройт, Мичиган		
Ротери Электрик Стил Ко	3 x 55	230
Трентон, Мичиган		
Мак Лаут Стил Корп.	4 x 55	380
Балтимора, Мериленд		
Истерн Стенлико Стил Корп.	4 x 2	11
Гаррисон, Нью-Джерси		
Крусонд Стил Ко	1x x 0,3 } 4x x 0,1 } 3x x 0,02 } 4x x 0,3 }	2
Оуэбейли, Огайо		
Шерон Стил Корп.	1 x 15	20
Миллтаун, Огайо		
Аркио Стил Корп.	2 x 65	210
Уоррен, Огайо		
Коннервелд Стил Ко	1 x 45	80
Портленд, Орегон		
Орегон Стил Миллс	1 x 15	35

х) Емкость печи неизвестна.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тис.т
<u>Батлер</u> , Пенсильвания Армко Стил Корп.	1 x 55	60
<u>Брокенридж</u> , Пенсильвания Аллегени Лудлум Стил Корп.	2 x 45 } 2 x 55 } 2 x 65 }	300
<u>Гаррисберг</u> , Пенсильвания Финикс Стил Корп. x)	1 x 28	42
<u>Гринвуд</u> , Пенсильвания Демескус Тимб Ко xx)	3 x 0,5	2
<u>Иллинес</u> , Пенсильвания Крусид Стил Ко оф Америка	2 x 13	25
<u>Милтон</u> , Пенсильвания Меррит Чеммен энд Скот Корп.	2 x II	45
<u>Рединг</u> , Пенсильвания Карпентер Стил Ко	1 x I	6
<u>Финделсфельд</u> , Пенсильвания Мидвел Ко	3 x (0,2-I т)	3
Итого	61 печь средней емкостью 29 т	2365

1951-1953 гг.

<u>Бирмингем</u> , Алабама Портер Ко	1 x 14	35
<u>Сиэтл</u> , Вашингтон Портуэст Стил Ролинг Милс	1 x 5	9
<u>Атланта</u> , Джоржия Атлантик Стил Корп.	1 x 54	100
<u>Хантингтон</u> , Западная Виргиния Уэст Виргиния Стил энд Мануфакчуриг Ко	1 x 27	60
<u>Стерлинг</u> , Иллинойс Портуэстерн Стил энд Уайр Ко	2 x 136	455
<u>Чикаго-Хайтс</u> , Иллинойс Финикс энд Санс Ко	2 x 18	30

x) фирма ранее называлась Централ Айрон энд Стил Ко

xx) фирма ранее называлась Вакуум Мелт.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость	Годовая мощность тис.т
<u>Чикаго, Иллинойс</u> Ингерсол Продактс Дивизи (Борг Уорнер Корп.)	2 x 16	90
<u>Ньюкасл, Индиана</u> Борг-Уорнер Корп.	1 x 6	20
<u>Лос-Анжелес, Калифорния</u> Бетлехем Пасифик Кост Стил Корп.	1 x 68	135
<u>Нэйс, Калифорния</u> Пасифик Стейтс Стил Корп.	2 x 18	Нет свед.
<u>Оуэнсборо, Кентукки</u> Грин Ривер Стил Корп.	2 x 54	220
<u>Канзас-Сити, Миссури</u> Неффилд Дивизи (Арико Стил Корп.)	1 x 82	135
<u>Детройт, Мичиган</u> Ротери Электрик Стил Ко	1 x 18	35
<u>Трентон, Мичиган</u> Мак Маут Стил Корп.	2 x 180	495
<u>Балтимор, Мериленд</u> Истери Стилмис Стил Корп.	2 x 3 1 x 14	13 16
<u>Кортленд, Нью-Йорк</u> Уиккауэр Бразерс	1 x 7	18
<u>Тонавонда, Нью-Йорк</u> Аллегени Худдум Стил Ко	1 x 0,22	Нет свед.
<u>Уотервилл, Нью-Йорк</u> Аллегени Худдум Стил Ко	1 x 2 1 x 2 1 x 0,9 1 x 0,4	3 2
<u>Балтон, Огайо</u> Тамкен Роллер Беринг Ко	3 x 73	275
<u>Виннипег, Огайо</u> Американ Компресед Стил Корп.	1 x 5	20
<u>Оклахома Сити, Оклахома</u> Хостер Стил Корп.	1 x 5	15
<u>Бивер Фолс, Пенсильвания</u> Баскок энд Уилкокс Ко	1 x 45 1 x 68	65 90
<u>Борлехамп, Пенсильвания</u> Дикверсен - Сайклоно Стил Корп.	1 x 11	15

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость	Годовая мощность тис.т
<u>Батроб</u> , Пенсильвания		
Батроб Стил Ко	1 x 8	4
<u>Батроб</u> , Пенсильвания		
Ванадум Зилейс Стил	1x x 0,4	Нет свед.
<u>Билленд</u> , Пенсильвания		
Крусбл Стил Ко оф Америка	4 x 68	245
<u>Стинтон</u> , Пенсильвания		
Бетлехем Стил Ко	1 x 6	Нет свед.
<u>Моника</u> , Пенсильвания		
Колоннал Стил Ко	1 x 14	25
<u>Донглан</u> , Техас		
Ле Турно	3 x 18	75
<u>Начис</u> , Техас		
Кабо Нонс	1 x 14	11
<u>Уайстон</u> , Техас		
Камерон Априон Уорко	2 x 18	55
<u>Уайстон</u> , Техас		
Вейфилд Стил Корп.	1 x 82	185
Итого	52 печи средней емкостью 40 т	2901

1954-1956 гг.

<u>Бирмингем</u> , Алабама		
Портер Ко	1 x 14	63
<u>Бирмингем</u> , Алабама		
Саутерн Электрик Стил Ко	1 x 9	27
<u>Роднок</u> , Виргиния		
Электрик Стил Корп.	1x)	22
<u>Атланта</u> , Джорджия	1 x 54	150
Атлантис Стил Ко	1 x 11	33
<u>Лос-Анжелес</u> , Калифорния		
Саут Уэст Роллинг Миллс	1x)	41
<u>Бриджпорт</u> , Коннектикут		
Нортвустерн Стил Корп.	2 x 40	104
<u>Элорада</u> , Миссисипи		
Миссисипи Стил Ко	1 x 9	41

х) Емкость печи неизвестна.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тис.т
<u>Канзас Сити</u> , Миссури		
Неффилд Стилл Дивизи (Армко Стилл Корп.)	1 x 91	137
<u>Детройт</u> , Мичиган		
Ротери Электрик Стилл Ко	1 x 18	17
<u>Балтимор</u> , Мэриленд		
Истерн Стенлисс Стилл Корп.	1 x 14	18
<u>Кортленд</u> , Нью-Йорк		
Уиквайр Бразерс	1 x 7	9
<u>Сан-Спрингс</u> , Оклахома		
Неффилд Стилл Дивизи (Армко Стилл Корп.)	1 x 82	109
<u>Бетлехем</u> , Пенсильвания		
Бетлехем Стилл Ко	2 x 45	Нет свед.
<u>Лукейн</u> , Пенсильвания		
Энайтед Стейтс Стилл Ко	1 x 77	75
<u>Детройт</u> , Пенсильвания		
Алко Продактс	1 x 1	2
<u>Милтон</u> , Пенсильвания		
Милтон Стилл Дивизи (Меррит-Чемпен энд Скотт Корп.)	1 x 7	20
<u>Рединг</u> , Пенсильвания		
Карпентер Стилл Ко	1 x 9	8
<u>Форт Уэрт</u> , Техас		
Техас Стилл Ко	1 x 11	30
<u>Хаустон</u> , Техас		
Неффилд Стилл Дивизи (Армко Стилл Корп.)	1 x 90	137
Итого	22 печи средней емкостью 31 т	1043

1957-1959 гг.

<u>Гадсон</u> , Алабама		
Рипаблик Стилл Корп.	2 x 160	380
<u>Элен</u> , Аризона		
Уэстерн Роулинг Миллс Дивизи	2 ^х)	55
<u>Спитз</u> , Вашингтон		
Бетлехем Стилл Ко	2 x 90	225

х) Емкость печей неизвестна.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость	Годовая мощность тис.т
<u>Демонт</u> , Иллинойс Секо Стил Корп.	3 x 15	135
<u>Мортон Гров</u> , Иллинойс Харпер Ко	1 x 3 1 x 1	10 2
<u>Иос-Анжелес</u> , Калифорния Саут-Уэст Роллинг Миллс	1 x 14	55
<u>Балтимор</u> , Мэриленд Истери Стенлиос Стил Корп.	1 x 32	30
<u>Сиракьюс</u> , Нью-Йорк Крусбл Стил Ко оф Америка	1 x 12 4 x 1	50 5
<u>Кингленд</u> , Огайо Джонс энд Лафлин Стил Корп.	2 x 125	380
<u>Уоррен</u> , Огайо Коппервелд Стил Ко	1 x 36	60
<u>Уоррен</u> , Огайо Ринаблинг Стил Корп.	2 x 160	380
<u>Бадкем</u> , Пенсильвания Болдуин Майн Гамильтон Корп.	1 x 11	20
<u>Бивер Ф. Ко</u> , Пенсильвания Баскок энд Уилкокс Ко	1 x 90	80
<u>Бриксвилл</u> , Пенсильвания Биверсвел - Саймонс Стил Ко	3 x 6 2 x 1	5 1
<u>Дукен</u> , Пенсильвания Днайтед Стейтс Стил Корп.	1 x 77	195
<u>Котсвилл</u> , Пенсильвания Лжекс Стил Ко	1 x 90	165
<u>Матроб</u> , Пенсильвания Ванадум Эйлеис Стил Ко	1 x 0,5	Нет свед.
<u>Матроб</u> , Пенсильвания Матроб Стил Ко	1 x 4	2
<u>Милленд</u> , Пенсильвания Крусбл Стил Ко оф Америка	4 x 5	7
<u>Реддинг</u> , Пенсильвания Карпентер Стил Ко	1 x 1	1

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
<u>Парелл</u> , Пенсильвания		
Марон Стил Корп.	I x 80	85
<u>Филдс</u> , Пенсильвания		
Пенкойд Стил энд Фордж Корп.	I x 9	15
<u>Эри</u> , Пенсильвания		
Эри Фордж энд Стил Корп.	I x 70	45
<u>Форт-Уэрт</u> , Техас		
Техас Стил Ко	I x II	80
<u>Тампа</u> , Флорида		
Флорида Стил Корп.	I x I4	45
Итого	44 печи средней емкостью 39 т	2513
Всего за 1945-1959 гг.	179 печей средней емкостью 34 т	8822

Примечание: и - индукционные печи.

Таблица 29

Электропечи, законсервированные или
демонтированные в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость	Годовая мощность тис.т
<u>1945-1950 гг.</u>		
<u>Аннистон</u> , Алабама	1 x 2	18
Клибб Стил Ко	1 x 4	
<u>Спринг</u> , Вашингтон		
Нортвуд Стил Роллинг Миллс	1 x 4	8
<u>Ист Чикаго</u> , Индиана	1 x 27	170
Янгстаун Ист энд Тьюб Ко	1 x 54	
<u>Беймс</u> , Калифорния	2 x 18	50
Пасифик Стейтс Стил Корп.	1 x 9	17
<u>Питтсбург</u> , Калифорния		
Колумбия-Дженна Стил Дивизи	1 x 9	11
(Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	1 x 4	10
<u>Фонтана</u> , Калифорния		
Кайзер Стил Ко	1 x 18	25
<u>Ливермор</u> , Мичиган	5 x 3	
Форд Мотор Ко	4 x 0,3 5 x 0,4	80
<u>Гаррисон</u> , Нью-Джерси	1 x 15	
Крусонд Стил ко оф Америка	3 x 5 1 x 3 2 x 15 1x - 1x - 2x x 0,1 1x x 1	160
<u>Сиракьюс</u> , Нью-Йорк	1 x 0,25	0,5
Крусонд Стил Ко оф Америка	2 x 3 1 x 4	20
<u>Уотерланд</u> , Нью-Йорк	1 x 2	
Аллегани Лудлум Стил Корп.	(эксперименталь- ная)	Нет свед.
<u>Кантон</u> , Огайо		
Рипаблик Стил Корп.	1 x 5	11
<u>Кларден</u> , Огайо		
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	1 x 3	7
<u>Миллтаун</u> , Огайо		
Арико Стил Ко	4 x 9	50

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тис.т
<u>Уоррен</u> , Огайо	2 x 6	
Коппервелд Стил Ко	1 x 10	25
<u>Тулса</u> , Оклахома		
Хиндерлитер Тул Ко	1 x 5	9
<u>Брекенридж</u> , Пенсильвания		
Аллегени Лудлум Стил Корп.	1 x 7	7
<u>Вашингтон</u> , Пенсильвания	1 x 5	8
Джессон Стил Ко	1 x 0,5 1 x 3	0,5
<u>Мак-Кинпорт</u> , Пенсильвания	1 x 2	
Ферс Стерлинг Стил Ко	1 x 0,5	3
<u>Питтсбург</u> , Пенсильвания	2 x 1	8
Круонбл Стил Ко оф Америка	2 x 5	25
<u>Стимтон</u> , Пенсильвания		
Бетлехем Стил Ко	1 x 6	Нет свед.
<u>Питтсбург</u> , Пенсильвания		
Хенпестол Ко	1 x 0,5	1
<u>Пампа</u> , Техас		
Кабо Монс	1 x 9	11

Итого за 1945-1950 гг. 65 печей средней
емкостью 6 т 680

1951-1954 гг.

<u>Савт Чикаго</u> , Иллинойс	2 x 4	6
Днайтед Стейто Стил Корп.	3 x 20	65
<u>Торренс</u> , Калифорния		
Колумбия-Дженнива Стил Ко	1 x 5	11
<u>Дирборн</u> , Мичиган		
Форд Мотор Ко	12 x 14	55
<u>Балтимор</u> , Мэриленд		
Истерн Стейлкоос Стил Корп.	4 x 2,3	11
<u>Гаррисон</u> , Нью-Джерси	1 x 0,27 4 x 0,13 1 x 0,27	1
Круонбл Стил Ко оф Америка		
<u>Бетлехем</u> , Пенсильвания	2 x 0,22	
Бетлехем Стил Ко	2 x 0,45	Нет свед.
<u>Брекенридж</u> , Пенсильвания	1 x 0,22	
Аллегени Лудлум Стил Корп.	1 x 45	50

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость	Годовая мощность тис.т
<u>Филадельфия</u> , Пенсильвания Мидвелл Ко	2и x 0,9	1
<u>Миллен</u> , Пенсильвания Крусби Стил Ко оф Америка	5 x 39	170
<hr/>		
Итого за 1951-1954 гг.	41 печь сред- ней емкостью 12 т	370
<hr/>		
<u>1954-1956 гг.</u>		
<u>Байло</u> , Калифорния Пасифик Стейтс Стил Корп.	4 x 18	Нет свед.
<u>Торренс</u> , Калифорния Колумбия-Дженнива Стил Дивизи (Днайтед Стейтс Стил Ко)	1 x 5	10
<u>Тонавонга</u> , Нью-Йорк Аллегени Лудлум Стил Ко	1и x 0,2	Нет свед.
<u>Гринвилл</u> , Пенсильвания Демескус, Тьоб Ко ²⁾	xx) 3и	2
<u>Рейнэт</u> , Пенсильвания Карпентер Стил Ко	2и x 0,4	6
<u>Бирмингем</u> , Алабама Портер Ко	1 x 5	5
<u>Лукен</u> , Пенсильвания Днайтед Стейтс Стил Ко	1 x 6 1 x 39	8 40
<u>Филадельфия</u> , Пенсильвания Джстон энд Санс	1 x 3 1 x 5	8 15
<u>Филадельфия</u> , Пенсильвания Мидвелл Хампнестол Ко	4и (0,2-1,2)	10
<hr/>		
Итого	20 печей средней емкостью 7 т	104
<hr/>		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
--	----------------------------------	---------------------------

1957-1959 гг.

<u>Трентон</u> , Мичиган		
Мак Лаут Стилл Корп.	2 x 55	200
<u>Кантон</u> , Огайо		
Рипаблик Стилл Корп.	I x 32 6 x 59	30 235
<u>Оклахома-Сити</u> , Оклахома		
Хостер Стилл Корп.	I x 5	10
<u>Стиллтон</u> , Пенсильвания		
Бетлехем Стилл Ко	I x 5	Нет свед.

Итого	II печей средней емкостью 46 т	475
-------	-----------------------------------	-----

Всего за 1945-1959 гг.	137 печей средней емкостью II т	1629
------------------------	------------------------------------	------

Примечания: и - индукционные печи.
х) Фирма ранее называлась Вакуум Мелт.
xx) Емкость печи неизвестна.

КОНВЕРТЕРНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

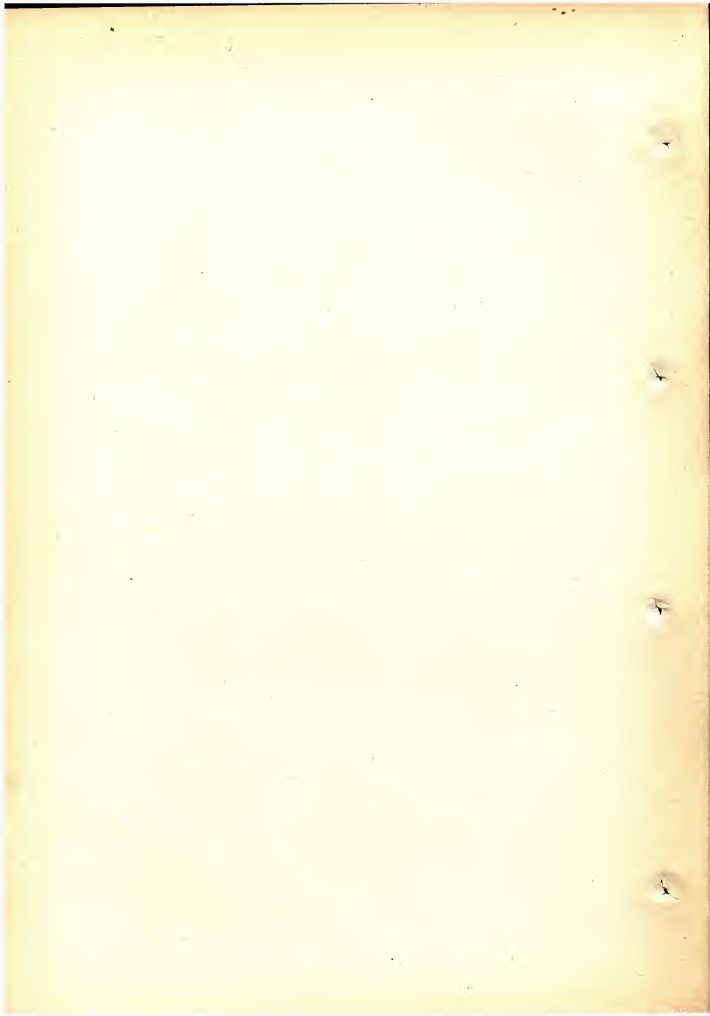


Таблица 30

Группировка бессемеровских конвертеров по емкости на начало 1945 и 1960 гг.

Группа конвертеров по емкости, т	Число конвертеров ¹⁾		Годовая мощность, ²⁾ тыс. т	
	1945 г.	1960 г.	1945 г.	1960 г.
6-8	$\frac{2}{12}$	-	305	-
9-14	$\frac{9}{102}$	$\frac{6}{68}$	2120	1495
15-17	$\frac{2}{124}$	-	1125	-
18-20	$\frac{3}{60}$	-	Дуплексо-процесс	-
21-26	$\frac{19}{460}$	$\frac{21}{513}$	1775	747
27-29	-	$\frac{5}{158}$	-	815
Итого	$\frac{41^{8)} }{700}$	$\frac{32^{8)} }{734}$	5825	3057

1) В числителе - количество конвертеров, в знаменателе - суммарная емкость (в тоннах).

2) Данные, характеризующие количество и емкость конвертеров, несопоставимы с данными о производственной мощности, так как в показателях мощности не учтены конвертеры, работающие дуплексо-процессом.

3) В том числе в 1945 г. работали дуплексо-процессом 5 конвертеров, в 1960 г. - 11.

Список фоссерамовских конвертеров
на начало 1960 г.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число конвер- теров	Емкость конвертеров т	Годовая мощность, тыс.т
А Л А Б А М А			
<u>Алси</u>			
Теннеси Кол энд Айрон Дивизи (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	3 ^{x)}	22	-
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ			
<u>Уэстон</u>			
Уэстон Стил Ко	3 ^{x)}	25	-
И Л Л И Н О Й С			
<u>Саут-Чикаго</u>			
Юнайтед Стейтс Стил Корп	3	25	90
И Н Д И А Н А			
<u>Гэри</u>			
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	3 ^{x)}	23	-
М И Ч И Г А Н			
<u>Скоро</u>			
Грейт Лейко Стил Корп.	2 ^{x)}	36	-
М Э Р И Л Е Н Д			
<u>Сипароус-Пойнт</u>			
Беклахем Стил Ко	3	25	305
О Г А И О			
<u>Дорси</u>			
Нейшл Тьерс Дивизи (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	3	27	815
<u>Стьюбенвилл</u>			
Уиллинг Стил Корп.	2	13	515
<u>Янгстаун</u>			
Рипаблик Стил Корп.	2	10	480
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	2	11	500
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я			
<u>Аликуппа</u>			
Дюлоз энд Лейфли Стил Корп.	3	25	330
<u>Мак-Киспорт</u>			
Нейшл Тьерс Дивизи (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	3 ^{xx)}	26	-
Итого	32 ^{xxx)}	709	3057

x) Работают только дулько-процессом с мартеновскими печами

xx) Работают в основном дулько-процессом с мартеновскими печами

xxx) В том числе 11 конвертеров, работающих только дулько-процессом,
и 3 конвертера, работающих в основном дулько-процессом.

Таблица 32

Бессемеровские конвертеры, введенные в действие
в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число конвертеров и их емкость, т	Годовая мощность тыс.т
Уэртон, Западная Виргиния, Уэртон Стил Ко	1x25	Нет свед.
Экортс, Мичиган, Грейт Лейко Стил Корп.	2x36	Нет свед.
Дорейн, Огайо, Нейшл Тьюб Дивизн.	1x27	250
Стьюбенвилл, Огайо, Уиллинг Стил Корп.	2x13	515
Итого	6 конвертеров средней емкостью 25 т	765

Таблица 33

Бессемеровские конвертеры, законсервированные или
демонтированные в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число конвертеров и их емкость, т	Годовая мощность тыс.т
Бензуд, Западная Виргиния, Уиллинг Стил Корп.	2x6	300
Уэст Чикаго, Индиана, Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	2x15	300
Кампбелл, Огайо, Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	2x15	215
Бреддок, Пенсильвания Юнайтед Стейто Стил Корп.	4x16	600
Джонстаун, Пенсильвания, Бетлехем Стил Ко	3x12	235
Питтсбург, Пенсильвания, Джонс энд Лэфлин Стил Ко	2x25	300
Итого	15 конвертеров средней емкостью 15 т	1950

Таблица 84

Список кислородных конвертеров на начало 1960 г.

Местонахождение завода и наименование фирм	Число конвертеров	Емкость конвертеров, т	Головная мощность, тыс.т
И Л Л И Н О Й С			
<u>Ривердейл</u>			
Акме Стил Ко	2	45	410
КА Л И Ф О Р Н И Я			
<u>Фонтана</u>			
Кайзер Стил Корп.	3	54 ^{x)}	1310
М И Ч И Г А Н			
<u>Трентон</u>			
Мей-леут Стил Корп.	3	82	} 1260
	2	77 ^{x)}	
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я			
<u>Алжукитца</u>			
Джонс энд Лейфия Стил Корп.	2	73 ^{x)}	800
Итого	12 ^{xx)}	648	3780

x) Конвертеры, как правило, выдают 90-100-т плавки;

xx) В начале 1960 г. вошел новый, тринадцатый по счету, кислородный конвертер на заводе в Трентоне. Его емкость - 90-100 т.

Часть II

ПРОКАТНЫЕ И ТРУБНЫЕ СТАНЫ



ОБОРУДОВАНИЕ ПРОКАТНЫХ И ТРУБНЫХ ЦЕХОВ

ЗАВОДОВ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ США

(на I/I-1960 г.)

Таблицы, характеризующие прокатные станы заводов США, составлены на основе данных справочника "Directory of Iron and Steel Works of the USA and Canada" за 1960 г. Характеристики отдельных станов дополнены и уточнены по описаниям, опубликованным в технической литературе.

Таблица, приведенная в тексте, составлена на основании справочников за 1954, 1957 и 1960 гг., для выяснения тенденций развития прокатного производства в США. Данные о мощности станов, приведенные в таблицах, являются приближенными, так как эти величины указывались фирмами произвольно и единого критерия для определения мощности станов не применялось.

В тех случаях, когда в справочнике указывается общая мощность нескольких станов, оценивалась по возможности мощность каждого стана.

Число и мощность прокатных станов США различных типов в 1955-1960 гг.
(на начало года)

Тип стана	1954 г.		1957 г.		1960 г.		увеличение средней мощности по сравнению с 1955 г., %
	:общая:сред-		:общая:сред-		:общая:сред-		
	:мощ-:няя:		:мощ-:няя:		:мощ-:няя:		
	чис-	тис. :мощ-:	чис-	тис. :мощ-:	чис-	тис. :мощ-:	
	ло	тис. :мощ-:	ло	тис. :мощ-:	ло	тис. :мощ-:	
	:т/год:тис.		:т/год:тис.		:т/год:тис.		
	:т/год:		:т/год:		:т/год:		

Обжимные и заготовочные станы

Б.луминги (диаметр бочки 1000 мм и выше)	60	62722	1045	63	70595	1115	66	74060	1120	7
Блуминги (диаметр бочки ниже 1000 мм)	45	16926	377	43	16173	377	44	17793	405	7
Всего блумингов	105	79648	758	106	86768	818	110	91853	835	5
в том числе:										
блуминги-сла- бинги	6	5335	890	7	6705	960	6	5695	950	7
Слабинги универ- сальные	12	15360	1280	11	15073	1370	15	29142	1940	51
Всего обжимных	117	95008	810	117	101841	870	125	120895	968	11,9
Заготовочные станы	63	29575	470	63	31360	498	65	33665	517	10
в том числе непре- рывные	39	20970	535	41	22429	548	40	23265	582	9

Тип стана	1954 г.			1957 г.			1960 г.			Увеличе-
	:общая:сред-:			:общая:сред-:			:общая:сред-:			ние сред-
	чис-	мощ-	ная	чис-	мощ-	ная	чис-	мощ-	ная	ней мощ-
	ло	ность:	мощ-	ло	ность:	мощ-	ло	ность:	мощ-	ности по
	:	тис.	ность:	:	тис.	ность:	:	тис.	ность:	сравнению
										с 1955 г.
										%
:т/год:тис.:			:т/год:тис.:			:т/год:тис.:				
:т/год:			:т/год:			:т/год:				

Тип стана	1954 г.			1957 г.			1960 г.			увеличе-
	общая:сред-			общая:сред-			общая:сред-			ние сред-
	чис-	мож-:	ная	чис-	мож-:	ная	чис-	мож-:	ная	ности по
	ло	ность:	мож-	ло	ность:	мож-	ло	ность:	мож-	сравнению
		тмс.	ность:		тмс.	ность:		тмс.	ность:	с 1955 г.
		т/год:	тмс.		т/год:	тмс.		т/год:	тмс.	%
		т/год:			т/год:			т/год:		

Станы холодной прокатки

Непрерывные пяти- клетевые	21	6968	333	23	8410	365	22	8850	400	12,1
Непрерывные четырех- клетевые	25	10192	408	29	14100	487	31	15995	516	12,6
Непрерывные трех- клетевые	17	7486	440	15	7360	490	18 ³⁾	7982	498	11,3
Двухклетевые тандем	8	-	-	8	-	-	9	-	-	-
Одноклетевые ревер- сивные кварто	85	-	-	95	-	-	101	-	-	-
Холодной прокатки										
Стеклоля	7	65 ²⁾	-	5	43	-	2	-	-	-
Многовалковые	19	-	-	24	-	-	44	-	-	-
Одноклетевые нере- версивные	43	-	-	44	-	-	39	-	-	-
Одноклетевые кварто дрессировочные	70	-	-	76	-	-	74	-	-	-
Двухклетевые кварто дрессировочные	24	-	-	29	-	-	29	-	-	-
Двухклетевые дуо- кварто дрессировоч- ные	7	2095	300	7	2005	287	9	2420	269	-10
Многоклетевые дуо хо- лодной прокатки и дрессировочные	67	-	-	69	-	-	46	-	-	-
Одноклетевые дуо хо- лодной прокатки и дрессировочные	561	-	-	491	-	-	418	-	-	-

Трубинные станы ⁴⁾

Агрегаты для бесшов- ных труб	33	4036	122	33	4208	127	36	4724	132	8
в том числе:										
трехвалковые										
станы	3	-	-	4	-	-	3	-	-	-
непрерывные	1	-	-	2	-	-	2	-	-	-
Пилгримовые	Нет	сведений		1	-	-	1	68	68	-
Станы холодной про- катки труб	19	-	-	27	-	-	15	-	-	-
Агрегаты для прессо- вания труб и проф- лей	1	1,6	-	1	2,2	-	3	-	-	-

Тип стана	1955 г.			1957 г.			1960 г.			Увеличе-
	:общая:сред-:			:общая:сред-:			:общая:сред-:			ние сред-
	чис-	мощ-	няя	чис-	мощ-	няя	чис-	мощ-	няя	ности по
	ло	ность:мощ-	ло	ность:мощ-	ло	ность:мощ-	ло	ность:мощ-	ло	сравнию
	:тис.	:ность:		:тис.	:ность:		:тис.	:ность:		с 1955 г.
	:т/год:	тис.		:т/год:	тис.		:т/год:	тис.		%
	:т/год:			:т/год:			:т/год:			

Электротрубосвароч-										
ные станы	197 ⁵⁾	4990 ⁵⁾	-	250	4973	20	280	6957	24,9	24 ⁶⁾
в том числе:										
спиральной сварки	8	90	II,2	15	207	13,8	16	279	17,4	55
индукционной сварки	I	II	-	I	II	4	I	II	II	-
Станы печной и газо-										
вой сварки	5I	3662	72	45	3495	78	47	3565	76	5
Всего трубосварочных										
станов	248	8652	35	295	8468	28,8	327	10522	32,2	-7

- 1) Один стан находится на консервации и в число действующих не включен.
- 2) По пяти станам нет сведений и при подсчете средней мощности они не учтены.
- 3) По двум станам нет сведений и при подсчете средней мощности они не учтены.
- 4) Некоторые расхождения данных о суммарной мощности трубных станом, приведенных в настоящей таблице и в табл.7, объясняется тем, что в настоящей таблице отражена мощность отдельных станом, которая не всегда соответствует мощности заводов в целом.
- 5) Нет сведений по четырем станам.
- 6) % к 1957 г.

Нагревательные устройства прокатных станом

На обжимных станом, построенных за последние время, нагревательные колодцы почти исключительно рекуперативного типа с керамическими или металлическими рекуператорами. С повышением производительности обжимных станом потребовалось увеличить и производительность нагревательных колодцев. Это осуществляется путем улучшения использования тепла, автоматизации управления нагревом и увеличения числа групп колодцев. Однако основными средствами увеличения производительности колодцев являются увеличение доли слитков, сажаемых в горячем состоянии, и повышение их температуры.

Рекуперативные колодцы в большинстве случаев строят с одной верхней горелкой, дающей подковообразное пламя. В таких колодцах обеспечивается более равномерный нагрев слитков, чем в колодцах с двумя горелками. Управление рекуперативными колодцами хорошо поддается автоматизации, их легко перевести с газообразного на жидкое топливо и наоборот, однако они требуют газового топлива с высокой теплотворной способностью, например, природного газа. Размеры ячеек современных колодцев значительно больше, чем у строившихся ранее.

Для защитного слоя подины, кроме повсеместно применяемого коксика, иногда применяют сухую прокатную окалину и доломитную щебенку. Практикуется работа на сухом шлаке.

Общая емкость нагревательных колодцев составляет от сменной до полутора-сменной производительности обжимного стана. Продолжительность нагрева горячих слитков углеродистой стали равна 3-4,5 часа, холодных - 9-12 часов.

На большинстве нагревательных колодцев кранки ячеек перемаются крмичными кранами; строят также колодцы с индивидуальным механизмом для перемещения крмчек. Управляет крмчками машинист хвцевого крана.

Повышение производительности обжимных станов, потребовавшее увеличения числа нагревательных колодцев, привело к значительному удлинению зданий нагревательных колодцев, что усложнило подачу слитков к стану. Для устранения этих затруднений иногда применяют поперечное расположение колодцев, однако такие случаи редки, так как продольное расположение колодцев удобнее с точки зрения расположения их на площадке завода. При продольном расположении колодцев для ускорения подачи слитков иногда применяют островное расположение колодцев или предусматривают два пути для слитковозов.

Получают распространение слитковозы в виде короткого роляганга с канатным приводом. Такие слитковозы значительно легче обычных самоходных, имеют большую скорость (до 5 м/сек) и быстрее разгоняются и тормозятся. Однако и эти слитковозы при продолжительности цикла прокатки на высокопроизводительных станах, равной 35-40 сек., не всегда обеспечивают своевременную подачу слитков.

Применяют также слитковозы, транспортирующие одновременно два слитка.

Электрические нагревательные колодцы на заводах США распространения не получили, так как в связи со сравнительно низкой стоимостью топлива применение электронагрева нерентабельно.

В листопрокатных и сортопрокатных цехах нагрев металла осуществляется в многозонных методических печах с механизированной подачей и выдачей металла. Производительность такой печи для нагрева слабов достигает 180-200 т/час.

Каждая зона печи снабжена отдельными горелками, что дает возможность в каждой зоне создавать требуемый температурный режим. В нагревательных печах мелкосортных и проволочных сталей свод выполняют подвесным, а под - наклонным.

В колесопркатных, бндажепрокатных и трубопрокатных цехах для нагрева металла широко применяются карусельные печи. Такие печи компактны, хорошо поддаются механизации и автоматизации и обеспечивают высококачественный нагрев. Одна такая печь построена для нагрева слабов весом 0,25-2,5 т в толстолистовом цехе завода Алан Вуд взамен шести работавших ранее камерных печей.

Индукционный электронагрев в прокатных цехах США распространения не получил.

Расширяется применение природного газа в качестве топлива для печей и колодцев.

Обжимные и заготовочные станы

Всего в США на начало 1960 г. насчитывалось 125 обжимных станов общей мощностью 121 млн. т/год.

Мощность обжимных станов примерно равна мощности сталеплавильных цехов и обеспечивает обработку всей выплавленной стали.

Установки непрерывной разливки в США распространения не получили. Число блюмингов за последние 5 лет увеличилось мало, однако число универсальных слэбблнгов и особенно их мощность возросли значительно. Средняя мощность блюминга с валками

диаметром свыше 1000 мм увеличилась на 7%, универсального слабинга - на 51%.

Это явилось результатом проведенной за последние годы большой работы по освоению прокатки слэбов шириной до 1900 мм на широкополосных станах без унирени.

В течение последних пяти-шести лет было построено шесть мощных слабингов. Увеличение числа действующих станов со II7 до I25 не отражает объема капитальных работ в этой области, так как многие станы подверглись коренной реконструкции; ликвидируется или заменяется современным устаревшее оборудование, еще сохранившиеся на некоторых заводах паровые приводы заменяются электрическими, на многих станах увеличены емкости и число нагревательных колодцев.

Основным типом обжимного стана по-прежнему остается реверсивный дуо.

Многоклетевые блуминги за последнее время не строились, так как они громоздки, дороги и недостаточно гибки, что не дает возможности прокатывать слэбы различных размеров без перевалки. Высокая их производительность не может быть использована.

Большинство вновь построенных блумингов с валками диаметром свыше 1100 мм и универсальных слабингов имеют индивидуальный привод валков. Мощность двигателей главного привода современного слабинга достигает 11700 квт. Двигатели часто выполняются двух- и трехъякорными. Некоторые станы оборудованы подшипниками качения или жидкостного трения, взамен применявшихся ранее бронзовых или текстолидовых. Уравновешивание верхнего вала применяется гидравлическое и грузозовое.

Расширяется применение машин огневой зачистки, установленных в потоке. В 1957 г. в США на 46 машинах зачищались 20% всей прокатываемой заготовки, в 1960 г. работало 57 машин. Потеря металла при огневой зачистке составляет 1,5-2%.

Ведется работа по автоматизации рабочей клетки блуминга и внедрению программного управления.

Заготовочные станы

Сортамент заготовочных станов систематически расширяется за счет включения в него плоской, круглой и квадратной заготовок. Соответственно меняется и конструкция станов, однако основная масса заготовочных станов США за последние годы значительных изменений не претерпела.

Большинство этих станов построено 30-40 лет назад, они конструктивно устарели и изношены. Реконструкция некоторых из них заключалась в установке дополнительных клеток или увеличении диаметра валков первых клеток для обеспечения прокатки заготовки большего сечения.

Заготовку большого сечения трудно кантовать в геликоидальных кантующих проводках, поэтому для кантования иногда устанавливают кантующие валки. Привод клеток на большинстве станов групповой.

В тех случаях, когда стан должен прокатывать заготовку и сутунку, его снабжают двумя комплектами клеток, которые меняют при переходе с прокатки одного вида продукции на другой.

Большинство станов оборудовано паровыми и пневматическими летучими ножницами со скоростями реза 3-3,5 м/сек.

Из современных заготовочных станов следует упомянуть стан завода в Ферресе Хилло, который состоит из чередующихся горизонтальных и вертикальных клетей с индивидуальными приводами. Летучие ножицы на стане - рычажные, с электроприводом, скорость реза - до 5,5 м/сек. Валки установлены на подшипниках качения.

Высокая мощность стана, как и многих других заготовочных станов, используется неполностью.

Рельсобалочные, крупносортные и среднесортные станы

В технологии прокатки рельсов и крупных балок за последние годы значительных изменений не произошло. Рельсовые и рельсобалочные станы после войны в США не строились.

В калибровках рельс наблюдается тенденция исключения принудительного умирения при образовании подошвы. Расширяется применение разрезной и косой калировки рельс. Число рельсовых станов в США за пять лет уменьшилось с 11 до 8; один устаревший стан ликвидирован, один переведен на прокатку широкополочных балок и один законсервирован. Средняя производительность станов возросла, однако общая мощность рельсовых станов несколько снизилась. Число универсальных станов для прокатки широкополочных балок увеличилось с 5 до 7, общая мощность их возросла на 58%.

Наряду со строительством универсальных балочных станов ведется работа по освоению прокатки широкополочных балок на станах с горизонтальными вальцами.

В технологии прокатки средних сортов значительных изменений не произошло.

В связи с расширением сортамента прокатываемых профилей и повышением требований к точности прокатки, новые станы оборудуются прецизионными подшипниками - роликовыми и жидкостного трения. Число и средняя мощность среднесортных станов, к которым отнесены станы с вальцами диаметром 600-800 мм с 1955 г. практически не изменились.

Мелкосортные и проволочные станы

Общее число мелкосортных станов за 5 лет почти не изменилось, однако их общая и средняя мощность возросла на 11,1%. В то же время число непрерывных и полунепрерывных станов увеличилось на 8 станов при соответственном уменьшении числа линейных станов. Удельный вес непрерывных и полунепрерывных станов в производстве мелкосортного проката возрос с 55 до 70%. Это свидетельствует о проведенной за истекшее время значительной работе по реконструкции и модернизации станов.

Кроме строительства новых станов взамен устаревших линейных, на линейных станах устанавливают непрерывные группы обжимных клетей; промежуточные и чистовые клетки оборудуют обводками с обеих сторон для ликвидации задачи вручную.

Все шире применяются роликовые проводки и пропуски со вставками из сверхтвердых сплавов.

Та же тенденция наблюдается и в отношении прокатки катанки. При неизменном общем числе станов их общая и средняя мощность возросла на 18,5%. Число непрерывных и полунепрерывных станов увеличилось. Удельный вес их в производстве

катанки достиг в 1955 г. 92% и остался неизменным. Число линейных станов уменьшилось, но их общая и средняя мощность значительно возросли. На них главным образом прокатывают качественные стали.

На заводах США по-прежнему работает значительное число утилизационных станов, перекачивающих железнодорожные рельсы и оси на мелкий сорт.

Колесопрокатные и бандажные станы

Схема производства колес и бандажей за последнее время особых изменений не претерпела. Число колесных и бандажных станов несколько уменьшилось, так как были ликвидированы два устаревших цеха, что привело к некоторому снижению мощности бандажных цехов. Существующие станы удовлетворяют потребности в колесах и бандажах.

Толстолистовые и универсальные листовые станы

Число толстолистовых станов несколько уменьшилось, но общая и средняя их производительность существенно возросла за счет ликвидации некоторых устаревших станов и реконструкции (часто с полной заменой значительной части оборудования) существующих.

Основным типом современного толстолистого стана является двухклетевой стан с последовательным расположением клетей (тандем), состоящий из черновой реверсивной клетки дуо или трио и чистовой реверсивной универсальной клетки кварто. Станы с черновой клетью трио имеют меньшую производительность.

Значительное количество толстых листов толщиной 4,76-10 мм прокатывается на широкополосных станах. Некоторые полунепрерывные широкополосные станы оборудованы устройствами, позволяющими прокатывать в черновой клетке толстый лист. Такие комбинированные станы отнесены к тонколистовым, так как основной их продукцией является тонкий лист.

Технология прокатки толстого листа заметно не изменилась. Следует отметить, что на двухклетевых станах с универсальными чистовыми клетями успешно прокатывают листы с катанymi кромками. Термической обработке подвергают небольшую часть выпускаемых листов.

Число универсальных станов уменьшилось, но их средняя мощность несколько повысилась, хотя меньше чем по листовым станам обычного типа.

Непрерывные и полунепрерывные широкополосные станы

Преобладающая часть тонкого и значительная доля толстого листа в США производится на широкополосных станах, число и средняя мощность которых непрерывно возрастают.

В 1940 г. таких станов было 28, общей годовой мощностью 15,8 млн. т, средней годовой мощностью - 565 тыс. т. Из сопоставления этих данных с данными таблицы видно, что средняя годовая мощность стана возросла к I/I-1960 г. в 2,55 раза, а за последние 5 лет - на 12,5%.

Ведется строительство еще четырех станов, которые намечено ввести в действие в 1961-1962 гг., два стана предполагается реконструировать.

Следует отметить следующие тенденции в развитии широкополосных станов США, особенно ясно выжившие за последние годы.

1. Увеличение размеров и веса слабов. Толщина слабов возросла до 175-225 мм, в одном случае - до 300 мм, ширина - до 1900 мм, длина - до 6-6,6 м и более. С этим связаны переход многих станов на прокатку без уширения и строительство большинства новых станов без уширительных клетей и хромочных прессов.

2. Повышение мощности нагревательных печей и их числа (до 4-6). Мощность печей отдельных станов достигает 180 т/час на одну печь.

3. Увеличение мощности электродвигателей станоч, в особенности приводящих черновые клет. На одном строящемся стане с длиной бочки вала 2030 мм общая мощность станочных электродвигателей составляет 75 тыс.квт.

4. Увеличение числа черновых клетей до пяти, а чистовых до семи. Черновой скалиноматериал при этом является мощной клетью, в которой осуществляется значительное обжатие.

5. Повышение скорости прокатки. Номинальная скорость выхода полосы из последней клетки на новых станах составляет 13 м/сек, в одном случае - 15 м/сек. Практически прокатку ведут со скоростью не выше 11 м/сек вследствие затруднений с регулированием толщины полосы.

6. Переход на прокатку только в виде рулонов, с последующей разделкой их на листы (в случае необходимости) - на отдельно стоящих разделочных линиях.

7. Применение приборов для безконтактного измерения толщины и ширины полосы, температуры металла и др. Автоматизированы только реверсивные черновые клет, некоторых полунепрерывных станов.

8. Регулирование температуры металла к концу прокатки и при сматывании в рулон. Для этого отводящие рольганги оборудуются охлаждением водой давлением до 20 ат.

9. Повышение давления воды для сбива окалины до 110 ат.

10. Увеличение числа моталок до трех и внедрение моталок сердечникового типа.

Прочие листовые станы горячей прокатки

В число этих станов входят реверсивные широкополосные станы с печными моталками, среднеполосовые и штриповые станы, листовые станы пакетной прокатки, обжимочные и прочие.

Число станов с моталками в печах уменьшилось ввиду того, что один устаревший стан остановлен, а другой заменен полунепрерывным. Однако средняя мощность оставшихся станов возросла на 11,5%.

Количество среднеполосовых станов несколько уменьшилось, общая же их мощность увеличилась. За последние годы был построен только один штриповый стан.

Число прочих листовых станов, включавших станы старых конструкций, уменьшилось почти вдвое, что свидетельствует об интенсивном вытеснении этих станов более современными и экономичными. Снизились также их средняя мощность, что свидетельствует о том, что в работе остались станы невысокой производительности, прокатывающие специальные стали, или расположенные на небольших заводах, не имеющих средств для установки современных станов и металла для их снабжения.

Станы холодной прокатки, отделки и
дрессировки

Основным типом станов холодной прокатки полос является непрерывный стан. Общая годовая мощность станов этого типа (пяти-, четырех- и трехклетевых) составляет на 1960 г. 32,8 млн. т, т.е. 60% мощности широкополосных станов. Станы холодной прокатки строятся параллельно с широкополосными, большей частью на тех же заводах, и увеличение числа и мощности широкополосных станов горячей прокатки влечет за собой такое же развитие станов холодной прокатки.

Применение трехклетевых станов сокращается вследствие того, что на них нельзя достигнуть достаточного обжатия для производства листов толщиной менее 0,6-0,7 мм. Это вынуждает уменьшать толщину подката, а при производстве тонкого подката снижается производительность широкополосных станов горячей прокатки. Число трехклетевых станов увеличилось незначительно, некоторые действующие станы переделаны, предполагается реконструировать их в четырехклетевые. Средняя мощность их также возросла меньше, чем станов других типов.

Наибольшее распространение за последние годы получили четырехклетевые станы, на которых прокатывают полосы толщиной 0,36-2,6 мм из подката толщиной 2,0-3,7 мм. Скорость прокатки на этих станах достигает 20 м/сек. Как видно из таблицы, число таких станов за пять лет возросло на 6, а средняя мощность - на 12,6%.

На пятиклетевых станах прокатывают полосы толщиной 0,18-0,33 мм из подката толщиной 2,0-2,3 мм. Скорость прокатки на этих станах доходит до 37,5 м/сек, но практически они работают на скоростях, не превышающих 25-30 м/сек.

Ввиду имеющейся тенденции к уменьшению толщины жести до 0,15-0,12 мм строятся два шестиклетевых стана - на заводах фирмы Янгстаун Пит энд Тьюб Ко в Ист Чикаго и Юнайтед Стейтс Стил Корп. в Ферриде. Ввод станов в эксплуатацию намечен в 1961 и 1962 гг. Скорость прокатки на этих станах 17,8-36,8 м/сек, средняя для жести - 30 м/сек. Минимальная толщина выпускаемой полосы 0,137 мм.

На реверсивных станах холодной прокатки кварто прокатывают полосы главным образом из специальных сталей. Значительное число таких станов установлено также на небольших заводах. Количество этих станов увеличивается ввиду расширения производства специальных сталей, в особенности электротехнических.

В области прокатки сверхтонких листов и полос следует отметить резкое уменьшение числа станов холодной прокатки Стеккала и шестивалковых станов, которые практически вытеснены многовалковыми станами. Число последних напротив резко возросло - в 2,3 раза. Эти станы с успехом применяют для прокатки полос и листов из специальных сталей; при прокатке на этих станах уменьшается число промежуточных отжигов, обеспечивается получение листов с хорошей поверхностью и точность прокатки.

Из дрессировочных станов увеличилось число двухклетевых станов кварто и дуо-кварто и уменьшилось количество многоклетевых и одноклетевых станов дуо.

Трубные станы

За пять лет введено в строй три агрегата для производства бесшовных труб, увеличилась также их общая и средняя мощность, последняя - на 8%. Не изменилось число трехвалковых и пилигримовых станков, прибавился еще один непрерывный стан. Число агрегатов для производства труб и профилей прессованием возросло с одного до трех.

Резко увеличилось число и мощность электротрубопаяльных станков - со 197 до 280, т.е. на 43%. Вдвое увеличилось количество станков спиральной сварки труб, их общая мощность возросла в 3,1 раза. Осталось без изменения число станков индукционной сварки труб.

Число станков печной и газовой сварки труб несколько уменьшилось в результате ликвидации устаревших станков, однако их средняя мощность несколько повысилась, таким образом, общая мощность осталась почти неизменной.

Л и т е р а т у р а

1. Directory of Iron and Steel Works of the USA and Canada, 1954, 1957, 1960, New York.
2. Черная металлургия капиталистических стран, том IV, Металлургиздат, 1958.
3. Черная металлургия США (отчет делегации советских горняков и металлургов о поездке в США), ЦИИИ ЧМ, 1960.

Б Л У М И Н Г И

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер этажа мм	Нагревательные устройства				Рабочие клетки		Годо- вая мощ- ность кВт	Примечание
		тип	число	пло- щадь пода- нок	годо- вая мощ- ность кВт	тип	число		

А Л А Б А М А

Ансоли

Теннесси Кол энд Айрон Дивизи (Индайтед Стейтс Стил Корп.)	II20	Колодцы	8x4 1x3 1x2	165	1225	Дуго	I	910	
--	------	---------	-------------------	-----	------	------	---	-----	--

Гадсден

Рипаблик Стил Корп.	IOI5	—	7x3	285	1270	Дуго	I	950	
---------------------	------	---	-----	-----	------	------	---	-----	--

Ферфилд

Теннесси Кол энд Айрон Дивизи (Индайтед Стейтс Стил Корп.)	II70 II45	—	18x2 4x4	515	2400	Дуго	I	1860 715	
--	--------------	---	-------------	-----	------	------	---	-------------	--

В А Ш И Н Г Т О Н

Систа

Бетлехем Стил Ко	815	Колодцы рекупорат.	8	74	440	Дуго	I	480	
------------------	-----	-----------------------	---	----	-----	------	---	-----	--

Д Ж О Р Д Ж И Я

Атланта

Атлантик Стил Ко	685	Колодцы круглые	5	95	320	Дуго	I	290	
------------------	-----	--------------------	---	----	-----	------	---	-----	--

З А П А Д Н А Я
В И Р Г И Н И Я

Уэртон

Уэртон Стил Ко	IOI5	Колодцы	9x4 5x3	2805	8000	Дуго	I	2800	
----------------	------	---------	------------	------	------	------	---	------	--

Хантингтон

Коннора Стил Дивизи оф Портер Ко	710	—	4x1	45	105	Дуго	I	185	
-------------------------------------	-----	---	-----	----	-----	------	---	-----	--

И Л Л И Н О И С

Гранит-Сити

Гранит-Сити Стил Ко	II70x 2920	—	8x3	895	1815	Дуго	I	1900	
---------------------	---------------	---	-----	-----	------	------	---	------	--

Олтон

Леклид Стил Ко	965	—	5x2 3 круг- лых 1x1	285	740	Дуго	I	505	
----------------	-----	---	------------------------------	-----	-----	------	---	-----	--

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные устройства				Расочне клети		Годо-вая мо-сть стана тыс.т.	Примечание
		тип	число	пло-щадь мо-ди м ²	годо-вая мо-сть тыс.т	тип	число		

И Л Л И Н О Й С (продолжение)

Цеоция

Кастон Стил энд Уайр Ко	890	Колодцы	8х4 2х2	165	540	Дуго	I	405	
-------------------------	-----	---------	------------	-----	-----	------	---	-----	--

Саут Чикаго

Интернейшн Харвестер Ко	1015	—	8х4 1х2	240	1080	Дуго	2	810	
Рипаблик Стил Корп.	1120	—	6х4	455	1620	Дуго	I	1395	
Бнайтед Стейто Стил Корп.	1015	—	10х1 (малых) 8х1 (крупных)	50 56	325 295	Дуго	I I	605	
	1370	{	7х2 1х3 2х3 ^x	119 41 87	800 270	Дуго	I	895	Для стана гидро-копальных балки
	1345	{	9х3 ^x	385	—	Дуго	I	1000	^x) на консервации
	1015	{				Дуго	I		

Чикаго

Алма Стил Ко	890	—	8х4	15	765	Дуго	I	765	
--------------	-----	---	-----	----	-----	------	---	-----	--

И Н Д И А Н А

Гери

Бнайтед Стейто Стил Корп.	1120	—	8х2 8х2 5х4 2х3 2х3	12 34 9 24	2880	Дуго	I	1350	
	1015	—	15х2 2х3	17 15	1580	Дуго	I	410	

Ист Чикаго (Индiana Харбор)

Илленд Стил Ко	1170	—	26х1	435	2480	Дуго	I	2115	
	915	—	10х1	117	1020	Дуго	I	910	
	1170	—	8х4 5х2	345	1450	Дуго	I	1270	

Янгстаун Ист энд Тью Ко

1170	{	—	11х4						
1145	{		1х2 6х3	893	3130	Дуго	I	1805	

Кокомо

Континентал Стил Корп.	865	—	8х2 1х4	125	430	Дуго	I	430	
------------------------	-----	---	------------	-----	-----	------	---	-----	--

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер отана км	Нагревательные устройства				Рабочие клетки		Голо- вая ночь ота- на тис.т	Примечание
		тип	число	пло- щадь пода к	голо- вая ночь тис.т	тип	число		

КАЛИФОРНИЯ

Джо-Анжелес

Бетлехем Стилл Корп.	815	Колодцы	2х4 1х2	155	490	Дуго	I	420	
----------------------	-----	---------	------------	-----	-----	------	---	-----	--

Питтсбург

Колумбия Дженнива Стилл Дизини оф Джайтед Стейтс Стилл Корп.	660	Методи- ческие печи x)	2	107	400	Трико	I	850	
--	-----	------------------------------	---	-----	-----	-------	---	-----	--

Торренто

Колумбия Дженнива Стилл Дизини оф Джайтед Стейтс Стилл Корп.	915	То же	I	112	280	Трико	I	260	
--	-----	-------	---	-----	-----	-------	---	-----	--

Фортана

Кайзер Стилл Корп.	965	Колодцы	8х2	290	1020	Дуго	I	1000	
--------------------	-----	---------	-----	-----	------	------	---	------	--

КЕНТУККИ

Ньюпорт

Акме Ньюпорт Стилл Ко	790	—	10х1	9	885	Дуго	I	260	Входит в состав огуночного отана
-----------------------	-----	---	------	---	-----	------	---	-----	-------------------------------------

Оуэнсборо

Грин -Ривер Стилл Корп.	610	—	2х8	120	250	Дуго	I	100	
-------------------------	-----	---	-----	-----	-----	------	---	-----	--

КОЛОРАДО

Пьюбло

Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	1015	—	9х4	142	700	Дуго	I	615	
-----------------------------------	------	---	-----	-----	-----	------	---	-----	--

КОННЕКТИКУТ

Бриджпорт

Карпентер Стилл оф Нью Ингланд	865	—	2х4 1х8	90	108	Дуго	I	90	
-----------------------------------	-----	---	------------	----	-----	------	---	----	--

МИННЕСОТА

Дулул

Америкаа Стилл энд Уайр Дизини оф Джай- тед Стейтс Стилл Корп.	1015	—	7х4	250	800	Дуго	I	690	
--	------	---	-----	-----	-----	------	---	-----	--

Местонахождение завода и наименование фирмы	Раз- мер стана мм	Нагревательные устройства				Рабочие клетки		Годо- вая мощ- ность от- на тис.т.	Примечание	
		тип	число	пло- щадь пола м ²	годо- вая мощ- ность тис.т.	тип	число			
МИССУРИ										
<u>Канзас Сити</u>										
Неффилд Дивизион оф Армко Стил Корп.	815	Колодун	10х1	187	755	Дуо	I	600		
МИЧИГАН										
<u>Дирборн</u>										
Форд Мотор Ко	Непре- рывный 1120/815	—	5х4	372	2000	Дуо 1120 I Дуо 1065 4 Дуо 815 4	}	1440 890 890	Клеть 1120 дуо- реверсивная, клеть 1065/815 расположены по- следовательно	
<u>Трентон</u>										
Мак Лут Стил Корп.	1015	—	14х2	575	1840	Дуо	I	1840		
<u>Уоррен</u>										
Джоно энд Лафлин Стил Корп.	915	—	9х1	19	685	Дуо	I	860		
<u>Экоре</u>										
Грейт Лейко Стил Корп. (Вейнли Стил Корп.)	1170 1015	— —	}	15х4	8380 1890	Дуо Дуо	I I	1830	Блуминг 1170 нахо- дится на консер- вации	
МЭРИЛЕНД										
<u>Спарроу Поинт</u>										
Бетлехем Стил Ко	1370 1015	— —	}	11х2	450	2070	Дуо	I	1450 Для отана широкопо- лочных балок	
				3х4	70	270	Дуо	I	1180 Перед непрерывным заготовочным ста- ном	
				4х2	185	720				
НЬЮ-ДЖЕРСИ										
<u>Реслинг</u>										
Реслинг Сано Дивизион. оф Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	890	—	2х4	45	170	Трио	I	170		
НЬЮ-ЙОРК										
<u>Буффало</u>										
Ришаслик Стил Корп.	965	—	}	6х4	190	810	Дуо	I	720	
				1х3						
<u>Кортленд</u>										
Уиккаулр Бразерс	450	Методи- ческая печь	I	Нет сведений	Дуо	I	27			

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные устройства				Рабочие клетки		Годо- вая мощ- ность ста- на тыс.т	Примечание
		тип	число	пло- щадь пола м ²	годо- вая мощ- ность тыс.т	тип	число		

Н Ъ Ю - Й О Р К (продолжение)

Лаквонна

Бетлехем Стал Ко	1870	Колодцы	8x4	400	2250	Дуго	I	1800	Для стана ши- рокополочных балок
	1120	" "	9x4	475	2250	Дуго	I	1600	
	1015	" "	8x5 } 8x4 }	210 157	1455	Дуго	I	1200	

Тонавонда

Уиквайр Спенсер Стал Дивизион оф Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	815	" "	1x4 } 2x2 }	90	340	Дуго	2	225	Клетки располо- жены последова- тельно
---	-----	-----	----------------	----	-----	------	---	-----	--

Уотервалли

Аллегени Лудлум Стал Корп.	550	Камерные печи	Нет сведений			Дуго	I	55	Для спецстали
-------------------------------	-----	------------------	--------------	--	--	------	---	----	---------------

Сиракьюс

Крусибл Стал Ко оф Америка	710	Н е т с в е д е н и я				Тримо	I	80	Для спецстали
	560	" "	" "	" "	" "	Тримо	2	28	

О Г А Й О

Кэмпбелл

Янгстаун Пит энд Тьмб Ко	1295	Колодцы	10x2	387	2090	Дуго	I	1585	
--------------------------	------	---------	------	-----	------	------	---	------	--

Кантон

Рипаблик Стал Корп	890	" "	7x4 } 2x5 }	295	1010	Дуго	I } I }	765	Двухклетовой стан
	865	" "	7x1 } 6x2 }	100 } 102 }	630	Тримо	I	485	

Кливленд

Рипаблик Стал Корп.	1120	" "	8x3 } 1x4 }	538	2250	Дуго	I	900	
Джонс энд Лафлин Стал Корп.	1170	" "	8x4 } 3x2 } 3x1 }	390	1740	Дуго	I	1520	

Дорейн

Нейшл Тьмб Дивизион оф Энайтед Стейтс Стал Корп.	1170 } 1015 }	" "	8x4 } 11x3 }	570	2500	Дуго	I } I }	1470 575	Клетки располо- жены последова- тельно.
---	------------------	-----	-----------------	-----	------	------	------------	-------------	---

Луовелли

Перон Стал Корп.	865	" "	6x4 } 1x5 }	220	585	Дуго	I	455	
------------------	-----	-----	----------------	-----	-----	------	---	-----	--

Массиллон

Рипаблик Стал Корп.	865	" "	6x4 } 1x2 }	150	610	Дуго	I	520	
---------------------	-----	-----	----------------	-----	-----	------	---	-----	--

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер отказа мм	Нагревательные устройства				Рабочие клетки		Годо- вая мощ- ность ста- на тнo.т	Примечание
		тип	число	пло- щадь пола м ²	годо- вая мощ- ность тнo.т	тип	число		

О Г А Й О (продолжение)

<u>Стэнбиелл</u>										
Уиллинг Стим Корп.	1120	-	-	-	-	Дуго	I	450	Установлен на смазочном II45	

<u>Уоррен</u>										
Коппервелд Стим Ко.	890	Колодцы	4x2	228	480	Дуго 890	I	480		
Рипаблик Стим Корп.	915	"	6x4 2x2	206 60	1850	Трио 735	I			
						Дуго	I	1170		

<u>Янгстаун</u>										
Рипаблик Стим Корп.	IOI5	"-	8x3	242	1260	Дуго	I	II70	Клетки располо- жены последова- тельно.	
	IOI5	"-	5x4	91	675	Дуго	I	560		
Янгстаун Инт энд Тьюб Ко	II20/890	"-	2x3 6x2 1x1	305	1690	Дуго II20	I	II20		
			8x4							
Юнайтед Стейтс Стим Корп.	IO90	"-	2x2	190	1280	Трио	I	IO80		
	IOI5	"-	4x4 2x3 2x2	177	IO50	Дуго	I	9IO		

П Е Н С И Д Ъ В А Н И Я

<u>Айви Рок</u>										
Ален Вуд Стим Ко	890	"	6x2	200	720	Дуго	I	600		

<u>Аликуинпа</u>										
Джоно энд Ладдинг Стим Корп.	1120	"	4x4 1x5 6x3	460	2160	Дуго	I	1800		

<u>Амбрикс</u>										
Байеро Ко	1015	{ " -" печи	4x1	68	180	Дуго	I	405		
	660		8	128	225	Дуго	I	185		
Нейман Сапшайн Ко	865	Методиче- ские рекупе- ративные печи	2	218	560	Дуго	I	450		

<u>Бетлехем</u>										
Бетлехем Стим Ко	1015	Колодцы	4x4	885	1182	Дуго	I	1685		
	1015	"	4x4	90	650	Дуго	I			
	1170	"	5x2 2x3	100 155	1530	Дуго	I	1090		
	815	Н е т	о в е д е н и е			Дуго	I	870		
	890	Колодцы	4x4	89	890	Дуго	I	410		
			4x1	95	190					

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер станка мм	Нагревательные устройства				Рабочие клетки		Годов- ван мод- ность станка тыс.т	Примечание
		тип	число	пло- щадь пода- чи	годо- вая мощ- ность тыс.т	тип	число		

П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я
(продолжение)

Бивер Фолло

Бабнок энд Уилкокс Ко I0I5 Колодцы 22xI 340 905 Дуо 3 400

Браддок

Кнайтед Стейто Стил Корп. I220 " " } 29 I94 985 Дуо 2 }
I0I5 " " } Трио I } на консерва-
ции

Брекенридж

Аллегеми Лудлум Стил Корп. I0I5 " " } 6x4 } 363 I020 Дуо I 810
I9xI }

Бриджвилл

Кникерсел-Сайклопо Стил Корп. 7I0 " " 5xI 46
Камерные I3 IIO Нет св. Дуо I 30 Для спецстали
печи

Вашингтон

Джеосоп Стил Корп. 7I0 Печи x) 5 48 7,6 Дуо I 8 " "

Джонстаун

Бетлехем Стил Ко II70 Колодцы 3x4 70 270 }
7x5 500 2250 } Дуо I 2I60

Донора

Америкен Стил энд Уайр Дивизи оф Кнайтед Стейто Стил Корп. 9I5 Колодцы 5x4 }
2x2 } I82 875 Дуо I 760

Дукойн

Кнайтед Стейто Стил Корп. II70 " " } 7x4 498 Нет свед. Дуо I I350
9I5 " " }

Клартон

Кнайтед Стейто Стил Корп. I0I5 " " 5x3 }
2x2 } 240 960 Дуо I 845

Латроб

Латроб Стил Ко 8I5 Н о т о в е д е н и я Дуо I

Мак-Киспорт

Нейнал Тьюб Дивизи оф * I I0I5 Колодцы 6x3 }
Кнайтед Стейто Стил Корп. * 2 I0I5 " " 4x2 } I85 I255 Дуо I } I070
Дуо I }

Мидленд

Уруонби Стил Ко оф Америка I0I5 " " 6x4 }
4x2 } 385 I I35 Дуо I 840

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер станы мм	Нагревательные устройства			Рабочие клетки		Годовая мощность станы тыс.т	Примечание	
		тип	число	пло- щадь пола м ²	годовая мощность тыс.т	тип			число
П Е Н С И Л Ь В А Н И Я (продолжение)									
<u>Монако</u>									
Колониал Стил Ко	610	Колодцы	6xI	27	I3	Дуо	I	25	Для опецотали
<u>Монсесон</u>									
Питтсбург Стил Ко	II70	"	8x3	408	I460	Дуо	I	II80	
<u>Монхольд</u> (Хометед)									
Бнайтед Стейтс Стил Корп.	II20	"	5x3	265	I500	Дуо	I	700	
	I370	"	5x3	265	I500	Дуо	I	625	Для станы широ- кополючных ба- лок
<u>Питтсбург</u>									
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	II70 } II20 }	"	9x5 } 8x4 }	780	3780	Дуо Дуо	I I	I780 II50	
<u>Стинтон</u>									
Бетлахем Стил Ко	II20	"	6x4	305	I400	Дуо	I	I220	Для рельсообаче- ного станы
<u>Финиксвилл</u>									
Финикс Стил Корп.	9I5	"	Ix6 } 8x2 }	98	305	Дуо	I	810	
<u>Фаррелл</u>									
Неррон Стил Корп.	9I5	"	6x4 } Ix5 }	I62	785	Дуо	I	685	
<u>Ферлесс Хиллс</u>									
Бнайтед Стейтс Стил Корп.	IOI5	"	без подогрева			Дуо	I	2070	Установлен за- универсальным облабитом
Р О Д А Й Л Е Н Д									
<u>Филипповейл</u>									
Уотсборн Уайр Ко	865	Методиче- ские печи	3	Нет ов.	I45	Дуо	I	70	Стан работает как обжим для проволочных станов
Т Е Х А С									
<u>Хавустон</u>									
Неффилд Ливинг оф Армко Стил Корп.	9I5	Колодцы крупные	IOxI	290	II60	Дуо	I	IO00	
х) Печи работают без подогрева воздуха									

Таблица 36

Слабинги-блуминги

Местонахождение завода: и наименование фирмы	Размер: стана мм	Нагревательные устройства				Рабочие клетки		Годо- вая мощ- ность стана тис.т	Примечание
		тип	число	на- гре- ватель- ная поверх- ность м ²	годо- вая мощ- ность тис.т	тип	число		
И Л Л И Н О Й С									
<u>Стерлинг</u>									
Нортуэстерн Стир энд Уайр Ко	1170	Методиче- ские печи	2	335	920	Дуго	1	920	
О Г А Н О									
<u>Портсмут</u>									
Детройт Стир Корп.	1120	Колодцы круглые	12x1	265	850	Дуго	1	1180	
	2795	прямо- угольные	2x2	70	210				
П Е Н С И Л В А Н И Я									
<u>Гаррисберг</u>									
Гаррисберг Стир Корп.	815x1765	Колодцы	11x1	40	115	Дуго	1	115	
Финикс Стир Корп.	1775	" "	4x3	180	530	Дуго	2	460	
<u>Фаррелл</u>									
Перон Стир Корп.	1120	" "	2x3	145	595	Дуго	1	1080	
В Т А									
<u>Дженнива</u>									
Колумбия Дженнива Стир Дивизион оф Брайтлед Стейто Стир Корп.	1145x x2920	Колодцы	10x2	380	2120	Дуго	1	1940	

Таблица 37

Универсальные слабиги

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные устройства				Рабочие листы		Годо- вад- мощ- ности, стана, тис.т	Примечание
		тип	число	пло- щадь пода- чи, м ²	годо- вая мощ- ность, тис.т	тип	число		
ИЛЛИНОИС									
<u>Сент Чикаго</u>			6x3	263	670	Дуго	I	1985	
Джайтед Стейтс Стал Корп.	II20	Колодки	4x4	182	1200				
ИНДИАНА									
<u>Гери</u>									
Джайтед Стейтс Стал Корп.	II70	"	12x4	300	3465	Дуго	I	2770	
<u>Ист Чикаго (Индiana Харбор)</u>									
Илленд Стал Ко	II70	"	18x1	313	1485	Дуго	I	3600	Связки нагревают частично в колод- ках других блу- ментов.
КАЛИФОРНИЯ									
<u>Фонтана</u>									
Калзер Стал Корп.	II70	"	12x2	470	1530	Дуго	I	2525	Количество колод- чек будет увели- чено.
МИЧИГАН									
<u>Экорт</u>									
Грейт Лейкс Стал Корп.	II45x2280	"	10x4	120	2000	Дуго	I	2000	
МЭРИЛЕНД									
<u>Спарроу Поинт</u>									
Бетлехем Стал Ко	II45	"	8x2	475	2250	Дуго	I	2700	
	1015	"	11x2 1x5	415 70	1890 360	Дуго	I	2070	
ОГАЙО									
<u>Кингленд</u>									
Рипаблик Стал Корп.	II45	"	4x4	415	3375	Дуго	I	2000	
<u>Старбенвилл</u>									
Уэллинг Стал Корп.	II45	"	10x3	425	2250	Дуго	I	1270	За станом установ- лен блуминг II20
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
<u>Батлер</u>									
Армко Стал Корп.	875x1420	"	4x4 2x3	205	530	Дуго	I	540	
<u>Брайлок</u>									
Джайтед Стейтс Стал Корп.	II20	"	10x2	380	1800	Дуго	I	1535	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер станд мм	Нагревательные устройства				Рабочие клетки		Голо- вая мол- ость станд тис.т	Примечание
		тип	число	пло- щадь пола м ²	годо- вая мощ- ность тис.т	тип	число		

П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я
(продолжение)

Вашингтон

Джессоп Стилл Корп. 1675 Камерные 6 80 18 Дуго I 22
печи без

подогрева
воздуха

Минхольд (Хомстед)

Энштейн Стейт Стал Корп. II45x2745 Колодцы 16x2 680 4820 Дуго I 2585

Ферлеос Хиллс

Энштейн Стейт Стал Корп. II45x2745 -"- 10x2 270 } 3690 Дуго I ~3000 За станом уста-
4х4 88 } новлен блуминг
1015

Т Е Х А С

Дон Стар

Дон Стар Стал Ко II45x2080 -"- 2x4 160 720 Дуго I 910

Заготовочные станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и раз- мер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Голо- вал мон- носта стана тис.т.	Примечание		
		тип	число	пло- щадь пода	годо- вая мощ- ность тис.т.	тип	число				
А Т А Б А М А											
Формал											
Теннееси Кол энд Айрон Дивизион оф Джайтед Стейтс Стил Корп.	Непрерыв- ный 525		Без подогрева			Дуо	5	340	Установлен за блу- мингом 1145		
Д К О Р Д Ж И Я											
Атланта											
Атлантис Стил Корп.	Непрерыв- ный 555		"			Дуо	6	290	Установлен за блу- мингом 635		
И Л Л И Н О Й С											
Огтон											
Лекомб Стил Ко	Линейный 485		"			Трио	3	500	Установлен за блу- мингом 985, прока- тывает также сорт.		
Пеория											
Кистон Стил энд Уайр Ко	Непрерыв- ный 535		"			Дуо	5	460			
Саут-Чикаго											
Интернейшл Харвестер Ко	815		"			Дуо	2	820	Установлен за блу- мингом 1015.		
Рипаблик Стил Корп.	Непрерыв- ный 535-455		"			Дуо 535 2 Дуо 455 6	}	270	Установлен за блумингом 1120		
Стерлинг											
Нортвудстерн Стил энд Уайр Ко	Линейный 635	Методиче- ская реку- перативная	I	252	920	Трио	2	920			
Чикаго											
Аксис Стил Ко	610		Без подогрева			Трио 610 1 Трио 535 1 Дуо 610 1	}	770	Установлен за блу- мингом 890		
И Н Д И А Н А											
Гэри											
Джайтед Стейтс Стил Корп.	815 610/456		Без подогрева			Дуо	5	125	Обжимная группа рельсового стана		
			"			(Дуо 610 6 (Дуо 455 7		285 515			
	455		"			Дуо	6	515			
Ист Чикаго (Индiana Харбор)											
Индикс Стил Ко	485 610		"			Дуо	12	305			
		Методиче- ская ре- куператив- ная	2	92	270	Трио	1	220			

Местонахождение завода и наименование фирмы	тип и раз- мер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Годо- вая мо- ность стана тис. т.	Примечание
		тип	число	пло- щадь пода м ²	годо- вая мо- ность стан- а тис. т.	тип	число		
И Н Д И А Н А (продолжение) <u>Мст Чикаго (Индiana Харбор)</u>									
Янгстаун Мнт энд Тьюс Ко	Непрерыв- ный 710	Без подогрева				Дуго	10	435	
	Непрерыв- ный 535	"				Дуго	10	325	На стане прокатывают также итрикс
К О К О М Континентал Стил Корп.									
	Непрерыв- ный суту- ночно-за- готовочный 485	"				Дуго	6	440	Установлен за блумингом 865
К А Л И Ф О Р Н И Я <u>Лос-Анжелес</u>									
Бетлехем Стил Ко	Обжимно-за- готовочный 560	"				Трмо	1	390	Установлен за блумингом 815
П И Т Т С Б У Р Г Колумбия Джонсва Стил Дивизион оф Дивайтед Стейтс Стил Корп.									
	610	"				Дуго	7)		
	455	"				Трмо	2)	360	На клетях трмо прокатывают так- же рельсовые окрепления
<u>Саут Сан-Франциско</u>									
Бетлехем Стил Ко	610	Методиче- 2 ские без подогрева воздуха	72	250	Трмо	2		230	
К Е Н Т У К К И <u>Ньюпорт</u>									
Аксис Ньюпорт Стил Ко	Линейный сутуноч- ный	Без подогрева				Трмо 660x760 Трмо 610x760 Кварто 610/915x760	1) 1)) 1)	265	Установлен за блумингом 785
М И С С О У Р И <u>Канзас-Сити</u>									
Норфолд Стил Дивизион оф Аракс Стил Корп.	Непрерыв- ный 455	"				Дуго	6	600	Установлен за блумингом 815
М И Ч И Г А Н <u>Детройт</u>									
Форд Мотор Ко	Непрерыв- ный 455	"				Дуго	6	900	Установлен за непрерывным блумингом
<u>Уоррен</u>									
Джонс энд Лаффин Стил Корп.	Непрерыв- ный 535	"				Дуго	4	360	Установлен за блумингом 915

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана, мм	Нагревательные печи			Рабочие клетки		Головки молотков стана, тис. т	Примечание
		тип	число	площадь пола, м ²	тип	число		
М И Ч И Г А Н (продолжение)								
ЭКОРС								
Грейт-Лейкс Стил Корп.	Непрерывный сутуночно-заготовочный 535	Без подогрева			Дуо 685 4) Дуо 610 3) Дуо 535 2)	460	Установлен заблумингом 1015	
М Э Р И Л Е Н А								
СНАЙДРОУС-ПОЙНТ								
Бетлехем Стил Ко	Непрерывный сутуночно-заготовочный 610/455	"			Дуо 760 I гориз.) Дуо 760 I вертика.) Дуо 610 6) Дуо 455 6)	545		
	Непрерывный заготовочно-трипсовый 610/565	"			Дуо 685 2) Дуо 610 2) Дуо 535 7)	545		
Н Ъ Д - Д Ж Е Р С И								
Реддинг								
Реддинг Стил Дивизн оф Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	Непрерывный 455	"			Дуо 4	170	Установлен заблумингом 890	
Н Ъ Д - Й О Р К								
Булфало								
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный 455	"			Дуо 8	500	Установлен заблумингом 965	
МАНКЕРС								
Аллеганс Лудлум Стил Корп.	Линейный 510	Нет сведений			Трио 2	45	Для спец. стали	
МАКАВОНА								
Бетлехем Стил Ко	Непрерывный заготовочно-сутуночный 760/535	Без подогрева			Дуо 760 6) Дуо 535 8)	1135		
Докпорт								
Саймондс Соу энд Стил Ко	Объемно-заготовочный 610	Нет сведений			Дуо 610x1170 3	5		
ТОНАВАНДА								
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	Непрерывный 455	Без подогрева			Дуо 6	225	Установлен за двухклеточный блумингом 815	
О Г А Н О								
МАНТОН								
Тимкен Роллер Беринг Ко	Линейный 710	Методическая рекуперативная	I	165	325	Трио 2	470	Установлен заблумингом 890
Кливленд								
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный 535/455	Без подогрева			Дуо 535 6) Дуо 455 6)	630	Установлен заблумингом 1120	

Местонахождение самота и наименование фирмы	Тип и размер самота	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Головалоплотность самота тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь пола м ²	голова моет тыс.т	тип	число		

О Г А Я О (продолжение)

Камбала									
Янготаун Инт энд Тьбо Ко	Непрерывный 455	Без подогрева	Дуо	12	490	Установлен за блумингом 1395			
Доран									
Неймил Тьбо Дивизи оф Шалтех Стейто Стиа Корп.	Трубоваготочный реверсивный 965	"	Дуо	965	I	375	Установлен за блумингом 1170		
	Трубоваготочный реверсивный 815	"	Дуо	815	I	575	Установлен за блумингом 1015		
	Непрерывный с вертикальными и горизонтальными клетками 760/555	"	Дуо	760	6	605	Установлен за блумингом 1170		
			Дуо	535	4	480			
Дувальер									
Верен Стиа Корп.	Непрерывный 535	"	Дуо	7	450	На стане прокатывает также сортовой металл			
Насамилан									
Рипаслам Стиа Корп.	Линейный 610	"	Трио	2	365	Установлен за блумингом 865			
Павлакст									
Дотройт Стиа Корп.	Непрерывный 455	"	Дуо	6	475	Установлен за блумингом 1120. На стане прокатывает заготовку и сортовой металл			
Уаннан									
Коппервелд Стиа Ко	Непрерывный 510	"	Дуо	4	480	Установлен за блумингом 735			
Рипаслам Стиа Корп.	Непрерывный 535/455	"	Дуо 535 4) Дуо 455 6)	585		Установлен за блумингом 915			
Янготаун									
Рипаслам Стиа Корп.	Непрерывный 585/455	"	Дуо 535 4) Дуо 455 6) Дуо 570 4) Дуо 485 6)	680 455		Установлен за блумингом 1015 То же			
Янготаун Инт энд Тьбо Ко	610	"	Дуо	I	305	Установлен за двухклеточным блумингом 1120/890			

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана		Нагревательные печи				Рабочие клетки		Голо- вая		Примечание
	мм	тип	тип	число	пло- щадь пода- чи	годо- вая мон- ность	тип	число	мон- ность стана	тис. т	

О К Л А Х О М А

Санд Стил

Шэффилд Стил Дивизион оф Арико Стил Корп.	Обжимно- загото- вочный 610	Методи- ческая без подог- рева воздуха	I	65	205	Трико	I	190	Служит обжимом для мелкосортно- го стана.
--	--------------------------------------	--	---	----	-----	-------	---	-----	---

П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я

Алюмин

Джонс энд Лаффин Стил Корп.	Трубоза- готовоч- ный 760	Методи- ческая	2 I	290) 180)	600	Трико	2	540	
	Непрерыв- ный			Без подогрева		Дуо 535 6) Дуо 455 6)		815	Установлен за алюмингом II20

Аморик

Байерс Ко	660			"		Дуо	I	135	Установлен за алюмингом I015
Нойли Сапплай Ко Дивизион оф Арико Стил Корп.	Трубоза- готовоч- ный 710			"		Трико	I	305	Установлен за алюмингом 865

Батлехем

Батлехем Стил Ко	Непрерыв- ный 455			"		Дуо	6	110	
------------------	----------------------	--	--	---	--	-----	---	-----	--

Сайклон

Диверсел Сайклонс Стил Корп.	Линейный 510			"		Трико Дуо	I) I)	5	Для спецстали; установлен за алюмингом 710
---------------------------------	-----------------	--	--	---	--	--------------	------------	---	--

Батлехем

Батлехем Стил Ко	Непрерыв- ный с го- ризонталь- ными и вер- тикальными валками 760/455 865			"		Дуо 760 2) вертикаль- ный 2) Дуо 535 5) Дуо 455 6)		770	Установлен за алюмингом II70
				"		Дуо	I	725	Установлен за алюмингом II70

Донора

Американ Стил энд Уайр Дивизион оф Энштейн Стейтс Стил Корп.	Непрерывный 610/455			"		Дуо 610 6) Дуо 455 4)		720	Установлен за алюмингом 915.
---	------------------------	--	--	---	--	----------------------------	--	-----	---------------------------------

Дукетт

Энштейн Стейтс Стил Корп.	Полунепрерыв- ный 915/535			"		Дуо 915 I) Дуо 535 4)		1350	Установлен за алюмингом II70.
------------------------------	---------------------------------	--	--	---	--	----------------------------	--	------	----------------------------------

Кизертон

Энштейн Стейтс Стил Корп.	Обжимной 710			"		Трико	I	245	Установлен за алюмингом I015
------------------------------	-----------------	--	--	---	--	-------	---	-----	---------------------------------

Мак-Киспорт

Нелли Тьюб Дивизион оф Энштейн Стейтс Стил Корп.	Трубозаго- товочный 815			"		Дуо 815 I		650	Установлен за алюмингом I015
--	-------------------------------	--	--	---	--	-----------	--	-----	---------------------------------

Местонахождение завода и наименование фирмы	тип и раз- мер стан- : мм	Нагревательные печи			Рабочие клетки		Годо- вая нов- ость стан- : тис.т	Примечание	
		тип	число	пло- щадь под- : м ²	годо- вая нов- ость : тис.т	тип			число

П Е Н С И Л В А Н И Я
(продолжение)

Миллен

Крусиль Стил Ко оф Америка	Обжимной 710	Без подогрева	Трико	I	580	Для спецстали; установлен за блумингом 1015.
-------------------------------	-----------------	---------------	-------	---	-----	--

Питтсбург

Джонс энд Лаффин Стил Корп.	Обжимной 710	- "	Трико	I	820	Установлен за блумингом 1120
	Непрерыв- ный 535/455		Дуо 535 2) Дуо 455 6)		495	Установлен за обжимным 710

Фарела

Шерон Стил Корп.	Непрерыв- ный 610/455	- "	Дуо 610 4) Дуо 455 6)		1080	Установлен за блумингом 1120; на стане прокат- кивает также сортной металла
------------------	-----------------------------	-----	----------------------------	--	------	---

Ферлесс Хиллс

Пайплед Стелитс Стил Корп.	Непрерывный с вертикаль- ными и гориз- онтальными валками 760/535	- "	Дуо 760 6) Дуо 585 4)		2070	Установлен за блумингом 1015
-------------------------------	--	-----	----------------------------	--	------	---------------------------------

Т Е Х А С

Хаустон

Неффилд Дивизион оф Армко Стил Корп.	Непрерывный 660/485	- "	Дуо 660 2) Дуо 485 8)		420	Установлен за блумингом 915
---	------------------------	-----	----------------------------	--	-----	--------------------------------

Рельсовые станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана	Нагревательные устройства				Рабочие клетки		Годовая мощность стана, тыс. т	Примечание
		тип	число	мощность, ккал/ч	мощность, квт	тип	число		
А И Д А М А									
Англи									
Теннесси Коал энд Айрон	Линейный	Без подогрева				Дуо	865 2	545	Установлены за блумингом 1120 Устройства для замедленного охлаждения ограничивают производительность стана до 260 тыс.т. В клетках 865 катят также заготовку для сортовых станов.
Дивизион оф Дайтхед Стейтс	865/710					Трио	710 2	425	
Стил Корп.						Дуо	710 1		
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ									
Дейлтон									
Композит Стил Дивизион оф Портер Ко	Линейный	Без подогрева				Трио	2	40	Установлен за блумингом 710
И Д И А Н А									
Гери									
Дайтхед Стейтс Стил Корп.	Кросс-контур	Колодцы	10x2	20	1235	Дуо	7	900	Основная группа стана состоит из четырех клеток дуо и черновой клетки трио, расположенной последовательно
КОЛОРАДО									
Дуэно									
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	Линейный	Колодцы	6x4	280	900	Дуо	915 1 Трио 710 1 Трио 660 1 Дуо 660 1	770	Установлен за блумингом 1015
Н Й Д - ЙОРК									
Даквотта									
Бетлехем Стил Ко	Линейный	Рекуперативная печь	2	125	1170	Дуо	915 1 Дуо 815 2	680	На стане прокатывают также заготовку
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
Брайлок									
Дайтхед Стейтс Стил Корп.	Линейный	Методическая печь с роликовым подом	I	Не работает		Трио	3 Дуо 1	170	На консервации
СТАНТОН									
Бетлехем Стил Ко	Линейный	Методическая без подогрева воздуха	I	120	1170	Трио	3 Дуо 1	500	
ВУДМЕНСКОРТ									
Сунте Стил Ко	405	Методическая печь	I	Нет свед.		Трио	2	50	

Станы для прокатки широкополочных балок

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и раз- мер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Годо- вая нов- мость стана тис.	Примечание
		тип	число ло	пло- щадь печи	годо- вая нов- мость печи	тип	число		
ИЛЛИНОЙС									
<u>Саут Чикаго</u>									
Дантред Сейтс Стил Корп.	Универсаль- ный 120	Рекупера- тивная	1	70	-	Дуго Зидер	3) 2)	640	Установлен за блужингом 1370
	Универсаль- ный 855/1170	Методиче- ский стан регенери- тивная	2	595	-	Дуго	4	770	Установлен за блужингом 1345/1015
ИНДИАНА									
<u>Нот-Чикаго</u>									
Илленд Стил Ко	Комбинирован- ный рельсовый и для широко- полочных балок из стальных клеток	Рекупе- ратив- ная	4	505	1800	Для (Дуго 815 I) общ. (Дуго 710 2) профилей. или (Дуго 710 I) Для широко- (Дуго 815 I) полочных (Дуго 710 I) балок (Дуго 1120 I) (Дуго 865 I) (Дуго 1015 I)	450	Прокатывает преимущественно широкополочные балки	
КАЛИФОРНИЯ									
<u>Фонтана</u>									
Кайзер Стил Корп.	Линейный 735	Рекупера- тивная	1	170	650	Трмо Трмо Дуго	1) 2) 1)	605	
НЬУ-Йорк									
<u>Лахавона</u>									
Бетлехем Стил Ко	Универсаль- ный 1220	Без подогрева				Дуго	4	590	Установлен за блужингом 1370
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
<u>Бетлехем</u>									
Бетлехем Стил Ко	Универсаль- ный 1220	Без подогрева				Дуго	4	995	Установлен за блужингом 1170
<u>Хонхоль (Хонстер)</u>									
Дантред Сейтс Стил Ко	Универсаль- ный 1320	Регенери- тивная	1	60	140	Дуго	3	510	Установлен за блужингом 1370

Балочные и сортовые станы с вальцами diam. 700-1100 мм

Местонахождение завода: и наименование фирмы	Тип и раз- мер стана: мм	Нагревательные печи			Рабочие клети			Голо- вал мон- ность стана тис.т	Примечание	
		тип	число	пло- щадь пола м ²	годо- валь- ная мон- ность тис.т	тип	число			
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ										
<u>Уэстон</u>										
Уэстон Стил Дивизи оф Нейпир Стил Корп.	Линейный 740	Методиче- ская реку- перативная	1	90	430	Две 890 Три 740	1 2 1		25	
ИЛИННОЙС										
<u>Савт Чикаго</u>										
Двайтэд Стейтл Стил Корп.	Кросс- контри 865/1170	Рекупера- тивная	3	172	Н.сп. Две		4	770		
Ривалблик Стил Корп.	Резервир- ный 865 Линейный 915-815	-" Методиче- ская	1 2	170 290	540 Две 810 Две 915 815 3		1	765	На стане про- катывают также заготовку	
КАЛИФОРНИЯ										
<u>Диксон Стил</u>										
Пасифик Стейтл Стил Корп.	Линейный 760	Методиче- ская без подогрева воздуха	1	120	225 Три		3	225	Производится близко к рево- лю	
МИННЕСОТА										
<u>Дуайт</u>										
Америкен Стил энд Уайр Дивизи оф Двайтэд Стейтл Стил Корп.	Кросс-ков- ный 710	Без подогрева			Две Три		6 2	660	На стане про- катывают так- же заготовку	
НЬЮ-ЙОРК										
<u>Баталонна</u>										
Батлахем Стил Ко	Линейный	Методиче- ская	1	40	70 Две		1	20		
	Линейный 710	Регенера- тивная	5	330	1230 Две 890 Три 710 Две 710		1 2 1	455		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ										
<u>Батлахем</u>										
Батлахем Стил Ко	Линейный 710	Методиче- ская реку- перативная	2	170	675 Три Две		2 1	325		
	Линейный 1065	Без подогрева			Две		4	340	Установлен за- блужингом	
<u>Монхоль (Хомстед)</u>										
Двайтэд Стейтл Стил Корп.	Линейный 915/815/710	Регенера- тивная	2 1	115 75	280 Две 915 Три 710-815		1 3	340		

Сортные станы с валками диам. 600-700 мм

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Голо- вая мон- носта стана тис. т	Примечание	
		тип	число	пло- щадь пола м ²	голо- вая мон- носта тис. т	тип	число			
А Л А Б А М А										
<u>Теннесси</u>										
Теннесси Кои энд Айрон Дивизион оф Джайнтс Стейтс Стил Корп.	610	Камерная регенеративная Методическая ре- генеративная	4 I	190 155	325 200	Дуго	6	355		
И Н Д И А Н А										
<u>Ист Чикаго</u>										
Инланд Стил Ко	610	Методическая рекуперативная	2	100	270	Дуго	4	270		
К Е Н Т У К К И										
<u>Оуэнсборо</u>										
Грин-Ривер Стил Корп. (Джессон Стил Ко)	610	Без подогрева				Дуго Трико	I I	100	Установлен за блу- мингом 610	
К О Л О Р А Д О										
<u>Пуэбло</u>										
Колорадо Фэрел энд Айрон Корп.	635	Методическая без подогрева воздуха	2	225	340	Трико	3	315		
П Е Н С И Л В А Н И Я										
<u>Амбрик</u>										
Нешвил Саплай Ко (Армако Стил Корп.)	610	Методическая реку- перативная	I	Нет сведений		Трико	2	145		
<u>Бивер Фолс</u>										
Бабкок энд Уилкокс Ко	610	Вращающаяся без по- догрева воздуха	I	175	225	Трико	3	130		
<u>Милленд</u>										
Крусилл Стил Ко оф Америка	610	Методическая камерная	I 5	105 320	415	Дуго	610 5	380		
<u>Финиксвилл</u>										
Финикс Стил Корп.	610	Методическая без по- догрева воздуха	I	100	140	Трико Дуго	3 I	135		
Т Е Х А С										
<u>Хьюстон</u>										
Бейфилд Дивизион оф Армако Стил Корп.	660-610	Методическая без по- догрева воздуха	2	190	450	Трико 610 3 Трико 660 2		225	На стане прокаты- вают балки и за- готовки	
Д Т А										
<u>Джениа</u>										
Колумбия-Джениа Стил Дивизион оф Джайнтс Стейтс Стил Корп.	660	Методическая без подогрева воздуха	3	575	840	Дуго 815 I Трико 660 2 Дуго 660 I		360		

Сортные станы с вальками diam. 500-660 мм

Таблица 43

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Голо- вал мож- ность станов тис.т.	Примечание
		тип	число	пло- щадь пода м ²	гадо- вал мож- ность тис.т.	тип	число		
И Н Д И А Н А									
Гарн									
Двайтэд Стейто Стал Корп. (Гарн Стал Уоркс энд Фарнесс)	510	Методиче- ская без подогре- ва возду- ха	2	148	350	Дуго 610 Дуго 510	3 6	315	
КА Л И Ф О Р Н И Я									
Горрено									
Кокумоя Дженна Стал Дженни	560	Методи- ческая без по- догрева воздуха	1	70	170	Трно 560 Дуго 560 Вертикаль- ная 610	4 1 1	260	На стане прокат- ывают сушку, рельсовые на- кладки, заготов- ку, сорт
КО Л О Р А Д О									
Чуабю									
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	510	Регенера- тивная	2	50	24	Трно Дуго	3 1	23	
М Э Р И Л Е Н Д									
Бостамор									
Арико Стал Корп.	510	Камерная	5	110	68	Трно 710 Трно 510	1 3	85	На стане прокат- ывают заготовку, сушку и сорт из спятой легиро- ванной стали. Печи совместны с сортным станом 305
Н Ъ Д - Н О Р К									
Тром									
Пур энд Ко	535 два стана	Методи- ческая без подог- рева воз- духа	2	Нет сведений	Трно		3	10	Прокатывают рель- совые накладки.
О Г А Н О									
Кантон									
Тиксен Роллер Беринг Ко	560	Методи- ческая рекупе- ратив- ная	1	165	325	Дуго Трно	1 3	290	
Рипаблик Стал Корп.	510	Методи- ческая без по- догрева воздуха	2	120	270	Дуго 660 Дуго 510	1 4	215	
Уоррен									
Комперведд Стал Ко	610-535	-"	1	Н.св.	220	Трно 610 Дуго 610 Трно 535 Дуго 535	2 1 3 1	220	

Местонахождение за- вода и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клапаны		Голо- вал мо- носта станов тис.т.	Примечание
		тип	число	пло- щадь пола м ²	годо- вая мо- носта тис.т.	тип	число		

ПЕНСИЛЬВАНИЯ

Ботлехем									
Ботлехем Стилл Ко	560	Методиче- ская без подогре- ва возду- ха	2	165	220	Трпо	560 3	} 205	
						Дуго	560 1		

Дукетт									
Дукетт Стэйтс Стилл Корп.	560	Камерная методиче- ская	3 I	} 250	-	Трпо	710 1	} 260	
						Дуго	560 2		

Кларксон									
Кларксон Стэйтс Стилл Корп.	В I 560 В 2 560	Методиче- ские	3	200	260	Трпо Дуго	2 I	} 245	
		Регенера- тивные камерные	4	130	215	Трпо Дуго	2 I		190

Монро									
Монро Стэйтс Стилл Ко (Ванадун Виллоу Стилл Ко)	560	Нет овеждения				Дуго	3	4	

Стивертон									
Ботлехем Стилл Ко	510	Методиче- ская без подогре- ва возду- ха	I	125	265	Дуго 710 Трпо 510 Дуго 510	I 3 2	} 260	

Финиксвилл									
Финиксвилл Стилл Корп.	560	Методиче- ская без подогре- ва возду- ха	I	45	95	Трпо Дуго	2 I	} 100	

Завух									
Завух Тьеро Дэвидсон (Дукетт Стэйтс Стилл Корп.)	560	Регенера- тивная	I	200	235	Дуго	5	235	

Сортные отаи о балками днам 400-500 мм

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер станка, мм	Нагревательные печи				Рабочие камеры		Годовая производи- тельность станков тыс. т	Примечание
		тип	число	пло- щадь пола м ²	топочная камера м ²	тип	число		
А Л А Б А М А									
Боссенер									
Теннисон Кол Энд Анрон Дивизион оф Бикатед Стейтс Стил Корп.	405	Методи- ческая без подог- рева воздуха	I	45	65	Дуго Трико	I } 2 }	55	
В И Р Г И Н И Я									
Ричмонд									
Тредгар Ко	455	Рекупера- тивная	I	Нет оведений		Трико	8	28	
И Л Л И Н О Й С									
Старлинг									
Нортвестерн Стил энд Уайр Ко	510/405	Методичес- кая рекупе- ративная	2	185	240	Дуго 510 Дуго 405	5(2 вер- т. т.) 6(2 вер- т. т.)	240	Прокатывание сорт и тол- стый лист
И Н Д И А Н А									
Гизи									
Бикатед Стейтс Стил Корп.	455	Методичес- кая без подогрева воздуха	2	125	180	Дуго 455 Трико 455	5 } 2 }	165	
Форт Уайн									
Джонсон Меньшефактуринг энд Салпай Ко	455	Н е т о в е д е н и я				Трико	2	22	
К А Л И Ф О Р Н И Я									
Свэт Сан-Франциско									
Бетлехем Стил Корп.	455	Методичес- кая без подогрева воздуха	I	70	180	Трико	2	60	
Н Ъ Й - Й О Р К									
Докпорт									
Саймондо Соу энд Стил Ко	405/610	Н е т о в е д е н и я				Дуго Трико	I } 2 }	5,5	
Уотермант									
Аллегени Худдум Стил Корп.	455	Н е т о в е д е н и я				Трико	8	25	Оценка
О Г А Й О									
Наскеллен									
Ривалблик Стил Корп.	455	Методичес- кая рекупе- ративная камерная без подогрева воздуха	I } 2 }	195	450	Трико 610 Трико 455 Дуго 405	I } 8 } 1 }	805	

Местонахождение заво- да и наименование фирмы	Размер стана мм	Нагревательные печи			Рабочие клетки		Годовая :	Примечание
		тип	число	пло- щадь пода м ²	годовая мощности тыс.т	тип	число	

П Е Н С И Л Ь В А Н И Я

Бетлехем

Бетлехем Стил Ко 455 Методичес- 2 150 800 Трио 2 195
кое: 1-ре-
купратив-
ная, 2-без
подогрева
воздуха Дуо 1

Давенпорт

Давенпорт Стил Корп. 455 Нет свед. 15 126 50 Трио 5 2^x) Число печей ука-
зано общее со
станами 805 и
255
х) Оценка

Данктон

Данктон Стейт Стил- 455 Методичес- 2 75 170 Трио 3 }
Корп. кое без 170 Дуо 3 } 155
подогрева
воздуха

Датроб

Датроб Стил Ко 405 Н е т о в е д е н и й Трио 4 1,5

Ванадум Эллиот Стил 405 Н е т о в е д е н и й Трио 3 13
Ко

Мак-Кин-Рокс

Макхарт Айрон энд 405 Н е т о в е д е н и й Трио 3 }
Стил Ко Дуо 1 } 20

Монака

Монакан Стил Ко 405 Н е т о в е д е н и й Трио 4 5

Т Е Н Н Е С С И

Ноксвилл

Ноксвилл Айрон Ко 405 Н е т о в е д е н и й Трио 2 }
Дуо 1 } 27

Т Е Х А С

Форт Уэрт

Техас Стил Ко 455 Н е т о в е д е н и й Трио 3 9

Таблица 45

Сортовые станы с вальками диаметром 300-400 мм

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и раз- мер стана	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Голо- вал мон- носта стана тис-т	Примечание
		тип	число	пло- щадь под- носта м ²	годо- вая мощ- ность тис-т	тип	число		
А Л А Б А М А									
Бирмингем									
Портер Ко (Коннорс Стил Дивизи)	305 два стана	Нет сведений				Трмо 305	3	} 70	
						Дуо 305	1		
						Трмо 305	3		
Саутерн Электрик Стил Ко	305	Методи- ческая без по- догрева воздуха	I	65	90	Трмо 405	1	} 65	
						Трмо 305	4		
						Дуо 305	1		
В И Р Г И Н И Я									
Ричмонд									
Тредгар Ко	305	Методи- ческая	I	Нет сведений		Трмо	2	I3	
Г А В А И Я									
Гондвалу									
Гавайен Уэстерн Стил Ко	305	С нагад- ным по- дом	I	-	40,0	Трмо 405	1	} 40	
						Трмо 305	4		
						Дуо 305	1		
А П А Д Н А Я В И Р - Г И Н И Я									
Уайтингтон									
Коннорс Стил Дивизи, (Портер Ко)	305	Методи- ческая без подогре- ва воз- духа	2	105	325	Трмо 485	1	} 80	
						Дуо 405	2		
						Трмо 305	7		
И Л Л И Н О Й С									
Уоллет									
Финикс Монифакчуринг Ко	Кросс-Кон- три 510/305	Нет сведений				Трмо 510	1	} 145	
						Дуо 305	6		
Демонт									
Секо Стил Продактс Корп.	305	Нет сведений				Дуо	14	I25	
Саут Чикаго									
Рипаблик Стил Корп.	305	Методи- ческая без подогре- ва воз- духа	2	170	360	Дуо 455	2	} 265	
						Дуо 405	4		
						Дуо 355	2		
						Дуо 305	4		
Интернейшнл Харвестер Ко	Непрерыв- ный 355	Методи- ческая реку- перативная	2	135	230	Дуо 455	4	} 220	
						Дуо 405	4		
						Дуо 355	4		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Годовая мощность стана, тн.г.	Примечание
		тип	число	площадь пола, м ²	годовая мощность, тн.г.	тип	число		
Саут Чикаго									
Джайтхед Стейтс Стилл Корп.	Полунагревательный 405-305	Методическая рекуперирующая	2	125	Нет св.	Дуго 455 Дуго 405 Дуго 305	4 5 4	230	
Стерлинг									
Нортвестерн Стилл энд Уайр Ко	Непрямой 305	Методическая без подогрева воздуха	1	125	375	Вертикальная 455 Дуго 405 Дуго 355 Дуго 305	2 3 4 8	260	
Чикаго Уайто									
Иглэнд Стилл Ко	Линейный 355	"-"	1	75	90	Дуго 455 Трико 355	1 9	80	Для перекачки рельсов
Какумет Стилл Дивизион (Борг Уорнер Корп.).	355	Методическая без подогрева воздуха		102	125	Трико 585 Трико 455 Трико 355	1 4 8	100	
И Н Д И А Н А									
Тэри									
Джайтхед Стейтс Стилл Корп.	Полунагревательный 305 № 2	Методическая без подогрева воздуха	1	75	155	Дуго 355 Дуго 305	5 4	220	
	Полунагревательный 305 № 1	То же	1	75	235	Дуго 355 Трико 305 Дуго 305	4 1 4	145	
	Полунагревательный 355	"-"	2	125	210	Дуго 355 Трико 355	5 2	190	
Ист Чикаго									
Иглэнд Стилл Ко	То же	"-"	2	102	270	Дуго	10	270	
Ист Чикаго									
Лингстон Нит энд Тьюб Ко	Полунагревательный 455-355	"-"	2	176	510	Дуго	12	295	
КАЛИФОРНИЯ									
Лос-Анжелес									
Бетлехем Стилл Ко	305	Методическая без подогрева воздуха	1	140	370	Трико 405 Трико 305 Дуго 305	1 4 1	175	
Джон Стил									
Пасифик Стейтс Стилл Корп.	Линейный 405/305	То же	1	120	175	Трико 405 Трико 305	1 5	135	
Питсбург									
Колумбия Аженима Стилл Дивизион (Джайтхед Стейтс Стилл Корп.)	Линейный 305	"-"	1	54	205	Трико 305 Дуго 305	4 1	130	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер станка мм	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Годо- вая мощ- ность станка тис.т.	Примечание
		тип	число	пло- щадь пода- ющей мощ- ности тис.т.	годо- вая мощ- ность тис.т.	тип	число		
Сан-Франциско									
Симонс Ко	Линейный 305	Методи- ческая	I	Нет свед.	Трио	7	10		Для перекачки реальсов
Сант Сан-Франциско									
Бетлехем Стиль Ко	305	"	I	87	185	Трио 405 Трио 305 Дуо 305	I) 4) I)		110
Торранс									
Колумбия Дженнива Стиль Дивизион (Брайтон Стейт Стиль Корп.)	Линейный 305	То же	I	61	110	Трио 405 Трио 305 Дуо 305	I) 4) I)		105
КОЛОРАДО									
Дувер									
Колорадо Физик энд Айрон Корп.	Полунепрер- ывный 355/305	Методи- ческая без по- догрева воздуха	3	121	120	Дуо 355 Трио 355 Дуо 305	4) 2) 3)		165
МАССАЧУСЕТС									
Мидфорд									
Нортри Стиль Корп.	355	Нет св.	I	Нет свед.	Дуо	7	15		
МИССИССИПИ									
Джексон									
Миссиссипи Стиль Корп.	405/305	Методи- ческая	I	51	90	Трио Трио Дуо	I) 4) I)		115
МИССУРИ									
Канзас-Сити									
Неффилд Дивизион (Армико Стиль Корп.)	Непрерыв- ный 455/305	Методи- ческая без по- догрева воздуха	I	150	340	Дуо 455 Вертикаль- ная 305 Дуо 355 Вертикаль- ная 305 Дуо 355 Вертикаль- ная 305 Дуо 305	3) 1) 2) 1) 3) 1) 4)		325
Сент Луис									
Миссури Роллинг Милл Корп.	Линейный 355	Методи- ческая	I	Нет свед.	Трио чер- новая 510 Трио 355 Трио 355 Трио 230	I) 4) 2) 5)		50	Для перекачки реальсов
	Линейный 230	"	I	"					

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие классы		Годовая мощность, тыс. т	Примечание
		тип	число	площадь, кв. м	годовая мощность, тыс. т	тип	число		

МИЧИГАН

Дирборн									
Форд Мотор Ко	Покуп- непрерыв- ный 355	Методи- ческая без по- догрева воздуха	3	187	440	Дуо	10	275	
	Полуне- прерыв- ный 305	"	1	86	200	Дуо	8	180	

Уоррен

Джонс энд Лафлин Стил Корп.	305	Методи- ческая, рекупе- ратив- ная	1	95	260	Дуо 535 Дуо 455 Дуо 305	3) 3) 4)	100	Печь обслуживает два стана: 305 и 255
--------------------------------	-----	--	---	----	-----	-------------------------------	-------------------	-----	---

Экорт

Грейт Лейкс Стил Корп. (Вейминг Стил Корп.)	Полуне- прерыв- ный 355	Методи- ческая без по- догрева воздуха	1	156	230	Дуо 535 Дуо 455 Дуо 355	4) 8) 2)	230	
--	-------------------------------	--	---	-----	-----	-------------------------------	-------------------	-----	--

МЭРИЛЕНД

Балтимор									
Амко Стил Корп.	305	Камерная ¹⁾	3	65	20	Трио Дуо	6) 1)	25	
	305	"	5	110	70	Дуо 510 Трио 455 Трио 405 Дуо 355 Дуо 305	1) 1) 1) 3) 1)	55	

НЬЮ-Йорк

Буффало									
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный 355	Методи- ческая рекупе- ратив- ная	1	195	540	Дуо 525 Дуо 455 Дуо 355 Трио 355	1) 3) 1) 2)	380	

Ланкастер

Амлегени Луддам Стил Корп.	355	Нет сведений				Трио	5	15	
-------------------------------	-----	--------------	--	--	--	------	---	----	--

Макалонна

Бетлехем Стил Ко	Непрерывный 305	Методи- ческая рекупе- ратив- ная	2	170	555	Дуо 455 Трио 405 Дуо 355 Дуо 305	2) 1) 1) 4)	270	
	355	Методи- ческая рекупе- ратив- ная	2	255	515	Дуо 455 Дуо 355	6) 4)	260	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи			Рабочие клетки			Годо- вая мон- итор- ность стана тис. т.	Примечание	
		тип	число	пло- щадь пода м ²	годо- вая мон- итор- ность тис. т.	тип	число			
Сидней										
Круской Стиа Ко оф Америка	355	Нет сведений			Трио	6	15) Для спец. стали		
	305 В 1	"-			Трио	7	18			
	305 В 2	"-			Трио	6	8			
Томасвилл										
Буффало Стиа Корп.	Комбинирован-Мето- дическая 355	I	72	90	Дуо	455	2) 72	Расположен в три линии	
					Трио	355	10			
Уотерман										
Аллегени Лудлум Стиа Корп.	355	Нет сведений			Трио	6	25			
О Г А Н О										
Тамборленс										
Тимкен Роллер Беринг Ко	Линейный	Методи- ческая без по- догрева воздуха	2	55	7	Трио	405	I) 7	Расположен в три линии, для спец. стали
						Трио	305	3		
						Дуо	305	2		
Бантон										
Ринаблук Стиа Корп.	305	Методи- ческая без по- догрева воздуха	2	160	400	Дуо	455	4) 330	
						Дуо	405	2		
						Дуо	305	4		
Тимкен Роллер Беринг Ко	320	Методи- ческая рекупе- ративная То же без подо- грева воздуха	I)) I57)) I	I45		Дуо	455	3) Дуо 305 7) Трио 320 4) Трио 320 1) Дуо 320 1)) I45	
Кингленд										
Ринаблук Стиа Корп.	305	Методи- ческая рекупе- ратив- ная	I	200	540	Дуо	455	4) Дуо 405 3) Дуо 305 4)) 270	
Кемпбелл										
Янгстаун Пит энд Тьюб Ко	305	Методи- ческая без по- догрева воздуха	2	152	610	Дуо	9	150	Печи общие с ста- ном 290.	
Массиллон										
Ринаблук Стиа Корп.	305	Методи- ческая рекупе- ративная	3	60	65	Трио	405	2) Трио 305 3) Дуо 305 1)) 27	

Местонахождение за- да и наименование фирмы	тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Годо- вая мощ- ность стан. т	Примечание
		тип	число	пло- щадь печи м ²	годо- вая мощ- ность тис. т	тип	число		

ОГЛАВО (продолжение)

Пинчмэн

Американ Компресс Стал Корп.	305	Методическая без подогрева воздуха	I	Нет свед.	Трио	5	10		
------------------------------	-----	------------------------------------	---	-----------	------	---	----	--	--

Ингстаун

Рипаблик Стал Корп.	405/355	"	2	80	225	Дуо 405 8) Дуо 355 3) Зехер 865 I)	I 45		
Энайтед Стейтс Стал Корп.	Кросс-Коунтри 355	"	2	180	200	Дуо 455 5) Трио 355 I) Дуо 355 5)	180		

ПЕНСИЛЬВАНИЯ

Алкенида

Джонс энд Лафлин Стал Корп.	Непрерывный 355	"	I	150	325	Дуо 405 3) Дуо 355 6) Зехер 3)	310		
-----------------------------	-----------------	---	---	-----	-----	---	-----	--	--

Бетлехем

Бетлехем Стал Ко	305	То же	I	75	125	Трио 405 I) Трио 305 5) Дуо 305 I)	I 20		
	305	Методическая регуперативная	2	115	235	Дуо 405 6) Дуо 305 4)	220		
	305	Методическая без подогрева воздуха	I	17	22	Трио 405 2) Трио 305 5) Дуо 305 I)	25		

Бребарн

Бребарн Элкокс Стал Корп.	355	"	2	18		Трио	6	I,5	
---------------------------	-----	---	---	----	--	------	---	-----	--

Дюкинсон

Дюнкерсел-Сампсон Стал Корп.	355	Нет сведений				Трио 530 I) Трио 355 5) Дуо 355 I)	5	Для спецстали	
------------------------------	-----	--------------	--	--	--	---	---	---------------	--

Дамингтон

Джессоп Стал Ко	305	Нет св.	I 5	I 25	50	Трио 305 5	2	Для спецстали. Число печей указано общее со станами 455 и 255	
-----------------	-----	---------	-----	------	----	------------	---	---	--

Эдвардсбург

Суитс Стал Ко	355	Методическая без подогрева воздуха	I	Нет сведений	Трио	7	45		
---------------	-----	------------------------------------	---	--------------	------	---	----	--	--

Местонахождение завода: и наименование фирмы	Тип и размер станка	Нагревательные печи			Рабочие клетки		Годо- вая мощ- ность станка тис.т	Примечание	
		тип	число	пло- щадь под печью	годо- вая мощ- ность тис.т	тип			число

ПЕНСИЛЬВАНИЯ
(продолжение)

Бокстау

Бетлехем Стилл Ко	330	То же	I	190	430	Дуо 455	5)	190	
						Дуо 330	4)		
						Дуо 355	1)		
355	То же	I	170	365	Дуо 535	2)	180		
					Дуо 455	7)			
305	"	I	50	43	Трио	3)	35		
					Дуо	2)			

Дукен

Энштейн Стейтс Стилл Корп.	305	Методическая	2	90	-	Дуо	10	255	
----------------------------	-----	--------------	---	----	---	-----	----	-----	--

Кертон

Энштейн Стейтс Стилл Корп.	355	Методическая без подогрева воздуха	2	80	160	Трио	3)	150	
						Дуо	4)		

Матроб

Ванадий Эллоис Стилл Ко	305	Нет сведений				Трио 305	5	5	Для спецстали
Матроб Стилл Ко	В I и В 2 305	"	"	"	"	Трио	10 (для двух станков)	1,5 ^x	"

Мак-Киспорт

Ферс Стерлинг	305	"	"	"	"	Трио	6	10	Для спецстали
---------------	-----	---	---	---	---	------	---	----	---------------

Мак-Кис-Роке

Локхарт Айрон энд Стилл Ко	305	"	"	"	"	Трио 405	2)	20 ^x	
						Трио 305	4)		

Миллен

Крусайд Стилл Ко оф Америка	455/305	Камерные (регенеративная-1, без подогрева воздуха-2)	3	115	175	Трио	10	150	
-----------------------------	---------	--	---	-----	-----	------	----	-----	--

Монаха

Колониял Стилл Ко	305	Нет сведений				Трио	5	3	
-------------------	-----	--------------	--	--	--	------	---	---	--

Местонахождение завода: и наименование фирмы	Тип и размер стана мн	Нагревательные печи				Рабочие листы		Годо- вая норме- ность стана тис.	Примечание
		тип	число	пло- щадь пола м ²	годо- вая норме- ность тис.	тип	число		

ПЕБИСИЛВАНИЯ
(продолжение)

Питтсбург

Джонс энд Лаффин Стил Корп. 355 Методи-
ческая без по-
догрева воздуха 2 262 435 Дую 355 12 435

Крусиа Стил Ко оф Америка 355 Методи-
ческая рекупе-
ративная Нет сведений Трно 4) 30
Дую 1)

Авкс

Джерси Нор Стил Ко 405/305 Методи-
ческая I Нет сведений Трно 405 2) 35
Трно 305 5)

Тайтсвилл

Динверсел Сайклопс Стил Корп. 305 Камерная 4 40 6 Трно 6 5
355 То же 3 25 4 Трно 4 3

Уэст Ливингстон

Вулкан Идид Стил Ливинг (Портер Ко) 305 -- 3 38 3 Трно 4 2^х 255 Печи общие со станом

Финксвилл

Борг Уорнер Корп. 305 Методи-
ческая без по-
догрева воздуха I 76 70 Трно 450 5) 60
Трно 305 9)

РОД АЙЛЕНД

Финксвилл

Уондери Уайр Ко Комбинированный 305 Нет сведений Дую 12 45 Для прокатки полос и сортового металла

ТЕННЕССИ

Ноксвилл

Ноксвилл Алрон Ко 305 -- Трно 6) 18
Дую 1)

ТЕХАС

Хаустон

Шеффилд Дивизи (Армо Стил Корп.) 355 Методи-
ческая без по-
догрева воздуха I 158 450 Трно 455 I)
Трно 355 5) 205
Дую 305 7)

ФЛОРИДА

Тампа

Флорида Стил Корп. 455/305 Методи-
ческая без по-
догрева воздуха I - 110 Трно 455 I)
Трно 305 4) 110
Дую 305 I)

х) Оценка.

Мелкосортные станы с валами диаметром 200-300 мм

Местонахождение завода и наимено- вание фирмы	Тип и раз- мер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Голо- вая мог- носта стана тис. т	Примечание				
		тип	чк- сло	пло- валь пода м ²	голо- вая мог- носта тис. т	тип	чк- оло						
А Л А Б А М А													
Бессмер													
Теннесси Ко энд Айрон Дивизи (Днайтех Стейтс Стил Корп.)	Линейный 205	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	30	50	Трио	5	45					
Бирмингем													
Компюрс Стил Дивизи (Портер Ко)	Комбиниро- ванный ме- хосортно- триповый 230	Методиче- ская без подогрева воздуха	2	95	220	Трио 455 Дуо 405 Дуо 305 Дуо 230	2 1 4 2	70	Число и мощность печей указаны об- щие со станом 305				
Галлен													
Рипаблик Стил Корп.	Линейный 305/230	То же	2	86	235	Трио 455 Дуо 305 Дуо 230	1 5 2	120					
Фербилл													
Теннесси Ко энд Айрон Дивизи (Днайтех Стейтс Стил Корп.)	Полунепре- рывный 280	"-	I	98	270	Дуо	14	155					
В А Ш И Н Г Т О Н													
Стил													
Бетлехем Стил Ко	Линейный 305/255	"-	I	102	405	Черновые Дуо 455 Дуо 405	1 2	145					
Нортвест Стил Роллинг Милло	Линейный 405/255	"-	2	-	55	Промежуточные Дуо 305 Дуо 405 Дуо 855 Дуо 305	2 1 3 1						
						Чистовые Дуо 305	1						
						Вертикаль- ные 255	1						
						Дуо 255	1						
В И Р Г И Н И Я													
Трио Трио											1 4	55	
Ричмонд													
Тредгар Ко	Линейный 255	Нет св.	I	-	-	Трио	3	9					
В И С К О Н С И Н													
Кенова													
Симмонс Ко	Комбиниро- ванный, рас- положен в три линии	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	-	-	Трио 405 Трио 305 Трио 230	2 7 3	20	Для перекачки рельсов				

Местонахождение завода и наимено- вание фирмы	Тип и раз- мер стана	Нагревательные печи				Рабочие клети		Голо- вал мон-	Примечание
		тип	чис- ло	пло- щадь	голо- вал	тип	число		
	мм			подг-	мон-			посты	
				рева	стала			тис.т.	
				воздуха					
Д И О Р Д И Я									
Атлант									
Атлант Стя Ко	Линейный 255	Методиче- ская без подогрева воздуха	2	58	110	Трио	5	45	На стане прокатыва- ет полосу и обручку
	Линейный 205	" "			Печи общие со ста- ном 255	Трио	5	50	На стане проката- тывает полосу и обручку
	Непрерывный 355/305/255	Методи- ческая рекупера- тивная	I	165	270	Дуо	2I	270	
И Л И Н О Й С									
Изомет									
Аморис Стя энд Уайт Дивизи (Шпейтс Стейтс Стя Корп.)	Линейный 455/305/255	Камерная без подог- рева воз- духа	2	29	-	Трио Дуо Дуо	455 2 305 7 255 4	} 35	
Финко Метифекчуринг Ко	255/230	Нет	с в е д е н и я			Трио Дуо Трио	255 2 255 4 230 4	} 32	
Малисон									
Лекланд Стя Ко	Полупре- рывный 255	Полумето- дическая без подог- рева воз- духа	I	131	165	Дуо Трио Трио Дуо	405 2 305 4 305 2 255 3 255 1	} 155	Для перекатки реальсов
Ойон									
Лекланд Стя Ко	Непрерывный	Методиче- ско-обжи- ровая ре- куператив- ная	I	40	40	Трио Дуо Трио Дуо	355 I 305 I 205 4 205 I	} 40	На стане проката- тывает также полосу
Стил Чикаго									
Интернейшн Харвестер Ко	Полупре- рывный 205	Методиче- ская реку- перативная	2	69	105	Дуо Дуо Дуо	355 8 270 4 205 2	} 100	
	То же	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	44	60	Трио Дуо Дуо Дуо	405 I 405 I 355 4 305 5 205 2		
Ришбланк Стя Корп.	Непрерывный 280	То же	I	180	450	Дуо Дуо Дуо	405 6 330 6 280 4	} 200	
Чикаго Уайтс									
Уайтмет Стя Дивизи (Борг Уорнер Корп.)	Линейный 205	Методиче- ская без подогрева воздуха	Нет	с в е д е н и я		Трио Трио Дуо	355 I 205 I 205 I	} 12	
Колумбия Тул Стя Ко	305/230	Нагрева- тельные колоды	Ix4	60	4	Трио Дуо	355 3 355 I	} I,6	Прокатывается инструменталь- ная сталь
		Методиче- ская без подогрева воздуха	2	90	I,6	Трио Дуо	230 4 230 I		

Местонахождение завода и наимено- вание фирмы	Нагревательные печи					Рабочие клети		Годо- вая мон- ость, станд. тыс. т.	Примечание
	тип и размер стана	тип	число:	пло- щадь под печью	годо- вая мон- ость, тыс. т.	тип	число		
	мм			м ²					

И И Д И А Н А

ГЭМ									
Двайтс Стэйтс Стир Корп.	Непрерыв- ный 230 № 1	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	II2	I20	Дуго	355	I	110
						Дуго	305	7	
						Дуго	230	4	
	255 № 1	То же	I	56	100	Дуго	355	2	90
						Дуго	305	6	
255 № 2	"-	-	I	94	155	Дуго	330	7	145
						Дуго	305	2	
						Дуго	255	4	
255 № 4	"-	-	I	II2	220	Дуго	230	4	200
						Дуго	405	1	
						Дуго	355	5	
						Дуго	305	2	
						Дуго	255	2	

Мст Чикаго (Индiana- Харбор)									
Илленд Стир Ко	Непрерыв- ный 255	"-	I	I42	290	Дуго	15	290	
Янгстаун Инт энд Тьюб Ко	Полунепр- рывный 255	Рекупера- тивная	I	I35	450	Дуго	17	160	

Форт Уэйн									
Джослин Стенлесс Стир Дивизи (Джослин Мет- фактуринг энд Санитай Ко)	Длинейный 305/230	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	75	35	Трио	305	I	15 Печи обжиг со станом 455.
						Трио	230	4	
						Камерная без подог- рева воз- духа		3	

КАЛИФОРНИЯ									
Лос-Анжелес									
Бетлехем Стир Корп.	Непрерыв- ный, мелко- сортно-про- волочный 255	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	I34	350	Дуго	405	4	180
						Дуго	355	5	
						Дуго	305	6	
Саут-Уэст Роллинг Миллс	Комбини- рованный 255	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	930	165	Трио	430	I	108
						Трио	355	7	
						Трио	305	2	
						Трио	275	2	
						Дуго	255	2	

Сан-Хосе									
Уэстерн Роллинг Миллс	Длинейный 150	Нет сведений				Дуго	4	4	30

Саут-Сан-Франциско									
Бетлехем Стир Ко	Длинейный 230	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	34	60	Трио	черновая	2	43
						Трио	промежу- точная	4	
						Дуго	чистовая	I	

Фонтана									
Кампер Стир Корп.	Полунепр- рывный мелкосорт- но-итриспо- вый 255	Рекупера- тивная	I	153	310	Дуго	535	4	305
						Дуго	455	4	
						Дуго	455	2	
						Дуго	355	2	
						Дуго	255	2	
						Закер		2	

Эмералда									
Джэдсон Стир Корп.	255	Методиче- ская без подогрева воздуха	2	Нет свед.		Трио	485		50
						обжиная	2		
						Трио	255	4	
						Дуго	255	I	

Местонахождение завода и наимено- вание фирмы	Тип и раз- мер стан- ки	Нагревательные печи				Рабочие листы				Годо- вая мон- носта стана тис. т.	Примечание
		тип	число	пло- щадь	годо- вая мон- носта тис. т.	тип	число	пло- щадь	годо- вая мон- носта тис. т.		

КОЛОРАДО

Дуэло

Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	Полупре- рмный 255	Методиче- ская без подогрева воздуха	3	100	160	Дуго 405 Дуго 355 Дуго 255	7 2 6			145	
-----------------------------------	--------------------------	---	---	-----	-----	---	-------------	--	--	-----	--

КОННЕКТИКУТ

Бригмор

Карпентер Стилл оф Нью Бигхенд	Комбиниро- ванный 305/255/205	Методиче- ская без подогрева воздуха	1	100	55	Дуго 510 Трио 455 Дуго 355 Дуго 305 Дуго 255	1 1 5 2 2			55	
-----------------------------------	-------------------------------------	---	---	-----	----	---	-----------------------	--	--	----	--

МИННЕСОТА

Луан

Американ Стилл энд Уайр Дивизи (Двайтл Стейтс Стилл Корп.)	Комбиниро- ванный 305/255/205	Методиче- ская без подогрева воздуха	1	80	140	Дуго 405 Дуго 355/305 Дуго 255 Дуго 205	9 3 2 2			130	
---	-------------------------------------	---	---	----	-----	--	------------------	--	--	-----	--

МИССУРИ

Канзас-Сити

Неффилд Стилл Дивизи (Армко Стилл Корп.)	Мелкосорт- ный 405/255	---	1	78	100	Трио 405 Трио 255	3 10			90	Для перекачки реальсо
	305/205	---	1	150	340	Дуго 305 Трио 255 Дуго 205	4 5 2			120	

Сент-Луис

Миссури Роллинг Милл Корп.	Линейный 355/230	То же	1	Нет свед.		Трио 355 Трио 230	2 5			10	
-------------------------------	---------------------	-------	---	-----------	--	----------------------------	--------	--	--	----	--

МИЧИГАН

Уоррен

Стенмасс Энд Стрип Дивизи (Джоно энд Лаффин Стилл Корп.)	Линейный 255	Методиче- ская 3-х зонная печь	1	95	265	Трио 455 Трио 305 Трио 255 Дуго 255	2 4 3 6			20	Печь облая со станом 305
--	-----------------	---	---	----	-----	--	------------------	--	--	----	-----------------------------

Ливер Рук и Эктор

Грейт Лейкс Стилл Корп.	Непрерыв- ный 255	Методиче- ская без подогрева воздуха	1	126	125	Дуго 405 Дуго 355 Дуго 255	2 2 6 6			130	
-------------------------	-------------------------	---	---	-----	-----	---	------------------	--	--	-----	--

МЭРИЛЕНД

Балтимор

Армко Стилл Корп.	Линейный мелкосорт- но-прово- лочный 230	Камерная без подо- грева воздуха	2	24	9	Трио 355 Трио 230 Дуго 230	1 4 1			10	На стане про- катывает элек- троспаль
-------------------	---	---	---	----	---	---	-------------	--	--	----	---

Местонахождение завода и наимено- вание фирмы	Тип и раз- мер стана, мм	Нагревательные печи				Рабочие листы				Голо- ва мог- носта стана тис. т	Примечание
		тип	число	пло- щадь, м ²	годо- вая мощ- ность, тис. т	тип	число	пло- щадь, м ²	годо- вая мощ- ность, тис. т		

Н Б Д - Д Ж Е Р С И

Джарси Стил

Зимс энд Ко	Линейный	Рекупера- тивная	I	13	25	Трико 355	I	27
	255					черновая		
	Линейный	То же	I			Трико 255	4	
	255					чистовая		
						Трико 305	I	18
						черновая		
						Трико 255	4	
						чистовая		

Н Б Д - И О Р К

Будало

Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	125	325	Дуго 355	4	180
	255					Дуго 255	6	
	205	То же	I	100	270	Дуго 255	7	95
						Дуго 255	6	

Маккерк

Аллегони Лудлум Стил Корп.	Линейный	Нет сведений				Трико 355	2	10	Для спец- стали
						Трико 255	7		
						Трико 255	5		
	255					Дуго	1	3	

Макларена

Бетлехем Стил Ко	Непрерыв- ный 255	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	170	690	Дуго 355	6	365
						Дуго 305	6	
	205	То же	I	73	180	Дуго 255	4	90
						Дуго 205	4	

Макпорт

Саммондс Соу энд Стил Ко	Линейный	Нет сведений				Дуго 255x355	1	2
						Трико 255x355	6	

Морт-Томасонга

Скуэлл Стил Корп.	Мелкосорт- но-проволоч- ный 255/205	Методиче- ская	I	Нет свед.		Дуго	15	60
-------------------	---	-------------------	---	-----------	--	------	----	----

Сиракино

Крусид Стил Ко оф Америка	230	Нет сведений				Трико	10	15	Для спец- стали
	255	"	"			Трико	7	3,5	

О Г А И О

Баттон

Рипаблик Стил Корп.	205	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	30	110	Дуго 305	6	80
						Дуго 205	8	

Компбелл

Янгстаун Инт энд Тьюб Ко	230	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	Нет св.	300	Дуго	12	120
-----------------------------	-----	---	---	---------	-----	------	----	-----

Местонахождение завода и наимено- вание фирмы	Тип и раз- мер стана: мм	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Годо- вая мощ- ность стана тис.т	Примечание
		тип	число:	назв.	годо- вая мощ- ность тис.т	тип	число:		

О Г А Й О (продолжение)

Канада

Рипаблик Стил Корп.	255	Методиче- ская реку- перативная	I	I35	270	Дуо	355	4	} I65
						Дуо	305	4	
						Дуо	255	4	

Болт Энд Нат Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	205	Методичес- кая без подогрева воздуха	2	82	-	Дуо	405	4	} I45
						Дуо	355	4	
						Дуо	280	4	

Марок

Поллак Стил Ко	255	расположен в три линии	То же	I	Нет св.	90	Дуо	535	I	} 90	Для перека- тки рельсов.
							Трио	405	3		
							Трио	355	7		

Уоррен

Коппервелд Стил Ко	Расположен в три линии 455/305/230	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	—	I35	Трио	455	2	} I35
						Дуо	455	4	
						Трио	305	2	
						Дуо	305	6	
						Трио	230	1	

Янгстаун

Рипаблик Стил Корп.	255	То же	I	70	I80	Дуо		9	I25	
---------------------	-----	-------	---	----	-----	-----	--	---	-----	--

Снайтех Стейтс Стил
Корп.

Непрерыв- ный 255	То же	I	95	I60	Дуо	405	I	} 240
					Дуо	355	4	
					Дуо	305	3	
					Дуо	255	2	

Кросс- коутри 255	—	I	110	255	Дуо	305	5	} I50
					Трио	255	1	
					Дуо	255	3	

Полунепре- рывный 205	—	I	50	85	Дуо	255	6	} 75
					Дуо	205	3	

Полунепре- рывный 255	—	I	35	63	Дуо	305	6	} 60
					Дуо	255	4	

Полунепре- рывный 205	—	I	35	55	Дуо	255	6	} 50
					Трио	205	3	
					Дуо	205	2	

То же	—	I	35	Нет св.	Дуо	255	6	} Не рабо- тает	То же
					Дуо	205	3		

Полунепре- рывный 255	—	I	95	210	Дуо	305	5	} I95	Для прокатки обручки
					Трио	255	3		

О К Л А Х О М А

Санд-Спрингс

Шеффилд Стил Дивижн
(Арико Стил Корп.)

255	—	I	50	I35	Трио	405	2	} I30
					Трио	255	5	

Местонахождение завода и наимено- вание фирмы	Тип и размер станд. мм	Нагревательные печи				Рабочие классы				Голо- вал мог- нось станд. тисн.т.	Примечание
		тип	число:	пар- вал	годо- вая	тип	число:	мог- нось			

ОРЕГОН

Портленд

Орегон Стил Милс	Комбиниро- ванный, расположен в четыре линии 230	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	98	395	Трио 560 Дуго 510 Дуго 230	1 2 2	345		
------------------	---	---	---	----	-----	----------------------------------	-------------	-----	--	--

ПЕНСИЛЬВАНИЯ

Бетлехем

Бетлехем Стил Ко	255	То же	I	33	40	Трио Дуго	5 1	35		
	205	"	2	25	25	Трио 305 Дуго 205 Дуго 205	1 5 1	10		
	230	"	2	40	55	Трио 305 Дуго 230	1 6	9		

Бребери

Бребери Злойл Стил Корп.	255	"	I	9	-	Трио	7	1,5		
--------------------------	-----	---	---	---	---	------	---	-----	--	--

Дамперсел

Дамперсел Саймонс Стил Корп.	255	"	Нет сведений			Трио 255 Дуго 255	4 1	5		
------------------------------	-----	---	--------------	--	--	----------------------	--------	---	--	--

Дамптон

Дамптон Стил Ко	255	Камерная	"	"	"	Трио 255	7	2	Для прокатки инструменталь- ной стали	
-----------------	-----	----------	---	---	---	----------	---	---	---	--

Джонстаун

Бетлехем Стил Ко	255	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	120	380	Дуго 305 Дуго 255 Дуго 205	4 4 2	160		
В 3 230		То же	I	73	105	Дуго 255 Дуго 230	6 2	75		
В 2 230		"	I	40	80	Дуго 305 Дуго 230 Трио 230	4 3 2	60		
В 1 230		"	I	24	25	Трио Дуго	4 2	20		
В 1 205		"	I	20	25	Трио 255 Дуго 205 Дуго 205	1 3 2	15		
В 2 205		"	I	20	25	Трио 305 Дуго 205 Дуго 205	1 3 2	15		

Дукен

Дукен Стейт Стил Корп.	В 6 255	Методиче- ская	I	90	-	Дуго	10	210		
------------------------	---------	-------------------	---	----	---	------	----	-----	--	--

Датрод

Ванадум Злойл Стил Ко	255	Камерная	Нет сведений			Трио	6	4,5	Для прокатки инструменталь- ной стали	
305/255 комбиниро- ванный		Нет сведений				Трио	7	8		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана	Нагревательные печи				Рабочие клети			Годовая мощность стана, тыс. т	Примечание
		тип	число	площадь	годовая мощность	тип	число	мощность		

П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я

Датроб

Датроб Стиа Ко	2 стана:									
	255	Нет сведений	Три	по 6	1,5					
	230	"	"	Три	7	1,5				

Бетелем

Бетелем Стиа Ко	Непрерывный 255	Методическая без подогрева воздуха	I	100	215	Дуо	405	6	180	
						Дуо	355	2		
						Дуо	305	2		
						Дуо	255	2		

Мак-Киспорт

Феро Стерлинг Стиа Ко	255	Нет сведений	Три	7	5					
	205	"	"	Три	5	3				

Мак-Кис-Рокс

Локхарт Айрон энд Стиа Ко	230	"	"	Три	5	15				
---------------------------	-----	---	---	-----	---	----	--	--	--	--

Крусида

Крусида Стиа Ко оф Америка	355/305/255	Методическая без подогрева воздуха	2	120	280	Дуо	17	135		
----------------------------	-------------	------------------------------------	---	-----	-----	-----	----	-----	--	--

Колонна

Колонна Стиа Ко Дивизи Линейный (Ванадум-Залло Стиа Ко)	230	Нет сведений	Три	6	3	Для спецстали				
---	-----	--------------	-----	---	---	---------------	--	--	--	--

Меррит

Меррит Чепмен энд Скотт Корп.	255	То же	I	Нет сведений	Дуо	455	10 чер-ных	80	Для спецстали	
					Три	255	6 чер-ных			
					Три	255	6 чисто-вых			

Джонс

Джонс энд Лаффин Стиа Корп.	Непрерывный 255	Методическая без подогрева воздуха	I	193	325	Дуо	16	325		
-----------------------------	--------------------	------------------------------------	---	-----	-----	-----	----	-----	--	--

Крусида Стиа Ко оф Америка	Линейный 255	Нет сведений	95	Три Дуо	6	35	Для спецстали			
	2 стана 230	Нет сведений	Нет свед.	Три Дуо	6					

Рейниг

Карпентер Стиа Ко	560/230	Методическая без подогрева воздуха	3	120	90	Обжимная Три	560	3	25	
			"	"	I	32	30	Три	405	8
			"	"	I	40	30	Три	305	3
			"	"	I	25	18	Три	255	7
			"	"	3	65	21	Три	230	6
			"	"	2	35	6,5	Три	230	6

Местонахождение завода и наимено- вание фирмы	Нагревательные печи					Рабочие клетки			Голо- ва	Примечание
	тип и раз- мер стана:	тип	число:	пло- щадь	годо- вая	тип	число:	мощ- ность		
мм			м ²	т			кВт	т		
				под	ков-					
				м	м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
					м					
</										

ПЕНСИЛЬВАНИЯ
(продолжение)

Роллин

Карпентер Стиа Ко	Некосортно- проводочный	255	Нет	сведений		Дуго 510	Трико 460	Черновая	Некосорт- ная	Дуго 305 5	Проводоч- ная	Дуго 255 10	27
-------------------	----------------------------	-----	-----	----------	--	----------	-----------	----------	------------------	------------	------------------	-------------	----

Тайтесвилл

Инверсел Сайклон	Три стана	255	Нет	свед.	5	43	4	Трико	16	7	Число клеток и мощность ука- заны общие для трех стана
------------------	-----------	-----	-----	-------	---	----	---	-------	----	---	---

Уэст Американиа

Вулкан Килл Стиа Дивизи (Портер Ко)	Линейный	255	Методиче- ская без подогрева воздуха	3	39	3	Трико	5	1	Мощность и чис- ло печей указа- ны общие со ста- ном 305
--	----------	-----	---	---	----	---	-------	---	---	---

Феррис-Уилло

Днайтэд Стейтс Стиа Корп.	Непрерыв- ный	255	Методиче- ская ре- куператив- ная	1	240	900	Дуго	18	350	Горизонтальные и вертикальные клетки поперемен- но.
------------------------------	------------------	-----	--	---	-----	-----	------	----	-----	--

ТЕННЕСИ

Ноксвилл

Ноксвилл Айрон Ко	405/230	Нет	сведений				Трико 405 2	Трико 230 2	Дуго 230 2	22	Для спецстали.
	305/205	-	-				Трико 305 1	Трико 205 2	Дуго 205 2	18	

ТЕХАС

Сегин

Струкчура Метало	255	-	-				855 4	305 4	255 5	15	
------------------	-----	---	---	--	--	--	-------	-------	-------	----	--

Форт Уэст

Техво Стиа Ко	455/255	-	-				Трико	6	70		
---------------	---------	---	---	--	--	--	-------	---	----	--	--

Таблица 47

Проволочные станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стена мм	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Годо- вая мощ- ность стана тыс.т	Примеча- ние
		тип	число	пло- щадь пода м ²	гидро- мощ- ность тыс.т	тип	число		
А Л А Б А М А									
Гадсден									
Рипаблик Стил Корп.	Полунепре- рывный 405/255	Методиче- ская без подогрева воздуха	4	120	360	Дуго 405 Дуго 305 Дуго 255	7 3 8	255	
Феррилла									
Теннесси Коал энд Айрон Дивизи	Линейный 305	Методи- ческая	3	Нет сведений		Дуго 430 Дуго 355 Дуго 305	10 4 8	180	
Д Ж О Р Д Ж И Я									
Атланта									
Атлантик Стил Ко	Полунепре- рывный 305/255/205	Методиче- ская без подогрева воздуха	1	90	125	Дуго	12	125	
И Л Л И Н О Й С									
Джонст									
Америкен Стил энд Уайр Дивизи (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерыв- ные № 1 и № 2 280 Полунепре- рывный 305	Методиче- ские рекупе- ративные	3	Нет сведений		Дуго 380 Дуго 330 Дуго 280 Дуго 405 Дуго 355 Дуго 305 Дуго частотная 6	5 4 12 5 6 8 6	520 270	
Олтон									
Леклид Стил Ко	Непрерыв- ный 255	Методиче- ская рекупе- ративная	1	120	155	Дуго	19	150	
Пеория									
Кристон Стил энд Уайр Ко	Непрерыв- ный 255 Мелкосорт- но-провол- очный 280	—" То же	1 1	102 150	270 355	Дуго Дуго	19 28	270 355	
Свент Чикаго									
Рипаблик Стил Корп.	Непрерыв- ный мелко- сортно-про- волочный 255/280	Методиче- ская без подогрева воздуха	1	110	300	Дуго 355 Дуго 305 Дуго 255 Дуго 280	5 4 4 12	190	
Стерлинг									
Нортвестерн Стил энд Уайр Ко	Непрерыв- ный 255	Методиче- ская без подогрева воздуха	1	75	285	Дуго 355 Дуго 305 Дуго 305 Дуго 255 Дуго 255 Дуго 255	4 2 3 6 4 2	285	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	площадь м ²	годовая мощность тыс.т	тип	число		

ИНДИАНА

КОКОМО

Континентал Стил Корп.	Непрерывный 405/330/ 305/255	Методическая	I	150	270	Дуо	22	270	
------------------------	------------------------------------	--------------	---	-----	-----	-----	----	-----	--

КАЛИФОРНИЯ

ПИТТСБУРГ

Колумбия Дженива Стил Дивизи (Уайтхолд Стейтс Стил Корп.)	Непрерывный 255	Нет сведений	Нет сведений			Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305 Пятидневные 305 Дуо 255	4 5 4 2 6	200	
---	--------------------	--------------	--------------	--	--	---	-----------------------	-----	--

КОЛОРАДО

ПУЭБЛО

Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	Непрерывный 255	Методическая без подогрева воздуха	2	155	350	Дуо 455 Дуо 405 Дуо 405 Дуо 855 Дуо 305 Дуо 255	2 2 4 10 2 7	815	
--------------------------------	--------------------	------------------------------------	---	-----	-----	--	-----------------------------	-----	--

МАССАЧУСЕТС

БЮТЕР

Американ Стил энд Уайр Дивизи (Уайтхолд Стейтс Стил Корп.)	Непрерывный 280	Методическая ручная перетяжная	I	Нет сведений		Дуо 305 Дуо 255 Дуо 280	8 6 12	175	В чистой линии две группы по 6 клеток.
	Полунепрерывный 255	то же	I			Дуо 285 Дуо 255 Дуо 255	4 9 4	100	Чистовые линии ступенчатые

МИННЕСОТА

ДУЛУТ

Американ Стил энд Уайр Дивизи (Уайтхолд Стейтс Стил Корп.)	Непрерывный 255	Методическая ручная перетяжная	I	Нет сведений		Дуо 305 Дуо 255	6 10	145	
--	--------------------	--------------------------------	---	--------------	--	--------------------	---------	-----	--

МИССУРИ

КАНЗАС СТИЛ

Нефилд Стил Дивизи (Армко Стил Корп.)	355/255	Методическая без подогрева воздуха	I	70	210	Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255	4 6 7	200	
	405/255	то же	I	185	400	Дуо 405 Дуо 370 Дуо 330 Дуо 280 Дуо 255	4 5 6 2 6	360	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер отана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Голо- вая мост- овая отана тис.т	Примечание
		тип	число	пло- щадь нода м ²	годовая мощ- ность тис.т	тип	число		

МЭРИЛЕНД

Балтимор

Армис Стилл Корп.	Линейный 280	Камерная без подо- грева воздуха	4	67	85	Трио 455 Трио 805 Дуо 805 Трио 280 Дуо 280	1) 2) 1) 5) 9)		50	
-------------------	-----------------	---	---	----	----	--	----------------------------	--	----	--

Спарроус Поинт

Бетлехем Стилл Ко	Непрерыв- ный про- водно-мелко- сортный №2 255	Методичес- кая реку- перативная	I	140	540	Дуо 405 Дуо 355 Дуо 805 Дуо 280 Дуо 255	6) 3) 4) 2) 2х6		320	
	Непрерыв- ный № I 255	то же	I	70	270	Дуо 805 Дуо 255	7) 10)		250	

НЬЮ-ДЖЕРСИ

Редлинг

Редлинг Сано Дивижн (Колорадо Фирм энд Айрон Корп.)	Непрерыв- ный 455/855/ 805/255 Непрерыв- ный 355/805/ 280	Методичес- кая без подогрева воздуха	2	1140	170	Дуо и трио Дуо	13) 20)		160	
---	--	---	---	------	-----	-------------------	------------	--	-----	--

Нью-Арк

Драйвер Ко	Линейный 205	Методичес- кая	2	Нет сведений		Дуо 455 Трио 805 чер. новая Трио 205 чис- ловая	1) 1) 1) 7)	4,5	Для спец- стали	
------------	-----------------	-------------------	---	--------------	--	---	----------------------	-----	--------------------	--

НЬЮ-ЙОРК

Данкерк

Аллегени Лудлум Стилл Корп.	Мелкосорт- но-проволоч- ный 855/255/205	Нет сведений				Трио 855 Трио 255 Дуо 255 Трио 205 Дуо 205	3) 8) 1) 1) 1)		22	
--------------------------------	--	--------------	--	--	--	--	----------------------------	--	----	--

Кортленд

Уиксайд Бразеро	Непрерывный 255	Рекупера- тивная	I	Нет сведений		Дуо	14		27	
-----------------	--------------------	---------------------	---	--------------	--	-----	----	--	----	--

Сирекьюс

Крусилл Стилл Ко	Линейный 280	Нет сведений				Трио 510 Трио 805 Трио 280	1) 3) 9)		15	
------------------	-----------------	--------------	--	--	--	----------------------------------	----------------	--	----	--

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стан- на мм	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Годовая жест- кость стан- на тис.т	Примечание
		тип	число	пло- щадь под- и-	токовым емкостью тис. т	тип	число		
Н Ъ Й - Й О Р К (продолжение)									
Тонавонда									
Уиктаир Спенсер Стикс Дивизи (Колорадо Фабрика энд Айрон Корп.)	Непрерыв- ный 255	Методичес- кая без по- догрева воздуха	I	Нет сведений	Дуо 305 черновая Дуо 255 чистовая	6 10	210		
О Г А Й О									
Кампобелл									
Янгстаун Пит энд Тьер Ко	Непрерыв- ный 255	Методичес- кая регене- ративная	I	52 200	Дуо	17	95		
Кливленд									
Американ Стикс энд Уайр Дивизи (Юнайтед Стейтс Стикс Корп.)	Непрерыв- ный 280/305	Методичес- кая рекупе- ративная	I	Нет сведений	Дуо 455-405 Дуо 305 Дуо 305-280	9 6 10	425		
	Полупрерыв- ный 305	" "	3	" "	Дуо 320-380 Дуо 305	12 2	150		
Портсмут									
Детройт Стикс Корп.	то же	Методичес- кая	I	" "	Дуо	17	180		
П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я									
Аликуинг									
Джоно энд Лафлин Стикс Корп.	Непрерыв- ный 280	Методичес- кая без по- догрева воз- духа	I	195 350	Дуо 450 Дуо 380 Дуо 305 Дуо 255 Дуо 280	2 6 8 4 2	320		
Бриджвилл									
Универсал Сейкхоло Стикс Корп.	205	Нет сведений	9	Нет св.	Трио 405 Дуо 305 Дуо 255 Дуо 205	3 2 6 2	7		
Гласпорт									
Компервелд Стикс Ко	255/205	Методи- ческая	3	Нет св.	Трио 610 Трио 455 Дуо 355 Дуо 255 Дуо 205	1 1 4 10 2	50		
Джонстаун									
Бетлехем Стикс Ко	Непрерыв- ный 255	Методичес- кая рекупе- ративная	I	120 400	Дуо 405 Дуо 355 Дуо 380 Дуо 310 Дуо 270 Дуо 230	4 5 4 2 6 2	325		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Годовая выработка : : мощность : : стана : : тыс.т :	Примечание
		тип	число	площадь : : пода : : м² :	годовая : : мощность : : тыс.т :	тип	число		

ПЕНСИЛЬВАНИЯ
(продолжение)

Донора

Американ Стил энд Уайр Дивизи (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерывный 255	Методические (из них 2 рекуперативные и 2 нарекuperативные)	4	Нет сведений	Каждый по 18 клеток		455	Число клеток указано для одного стана
	№ 1 и 2				Дуо 355	4		
					Дуо 305	4		
					Дуо 255	10		
	Полунепрерывный 305	-	-	-	Трио 455	16	165	
					Непрерывная 355			
					Промежуточная 305			
					Чистовая 305			

Монессен

Питтсбург Стил Ко	Непрерывный 305/255	Методическая без подогрева воздуха	4	-	Дуо 305-255	16	180	
	Полунепрерывный 455/255					20	170	
Американ Чейн энд Кэйбл Ко	Полунепрерывный 255	Методическая	2	Нет сведений	Дуо 355	6	60	
					Дуо 305	6		
					Дуо 255	8		

РОД АЙЛЕНД

Филлипсдейл

Уотсон Уайр Ко	280	Методическая без подогрева воздуха	I	- " -	Дуо 280	9	27	
----------------	-----	------------------------------------	---	-------	---------	---	----	--

ТЕХАС

Ханстон

Ферри Дивизи Стил Корп.	Армко	Непрерывный мелкосортно-проволочный 255	Методическая рекуперативная	II 5	240	Дуо	17	200
-------------------------	-------	---	-----------------------------	------	-----	-----	----	-----

Колесопрокатные и бандажные станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Наименова- ние и раз- мер стана	Нагревательные устройства			Рабочие клети		Годовая :	Примечание
	мм	тип	число	площадь пода- ющей	тип	число	мощ- ность тм.т	

ИНДИАНА

Гэри

Княйтед Стейтс Стилл Корп.	Колесопро- катный	Методи- ческая	I	485	Н.ов.	Прессы: 1000 т, 2000 т, 10000 т и прокатный стан	75	
		Камер- ная	4	875	Н.ов.			

ПЕНСИЛЬВАНИЯ

Батлер

Армко Стилл Корп	Колесопро- катный	Враща- ющаяся	I	355	90	Прессы: 9000, 3000 и 7000 т и прокатный стан	70	
------------------	----------------------	------------------	---	-----	----	--	----	--

Барнхем

Болдуин Лайма Гамильтон Корп.	Колесопро- катный 510-1270	Нет ов.	69	Нет сведений		8 паровых молотов 2-20 т, 9 гидрав- лических ковочных прессов 500-10000 т	60	2 стана
	Бандажный 455-8660					2 колесопрокатных и 2 бандажных ста- на	45	2 стана

Джонстаун

Бетлехем Стилл Ко	Колесопро- катный № 1	Кару- сая	I	145	200	Нет сведений	45	
	Колесопро- катный № 2		3	120	340	-	80	

Датроп

Алко Продактс	Бандажный 660-1650		Нет	Нет сведений		I молот - 20 т, 2 парогидравлических пресса 1500 и 2000 т	20	3 стана
---------------	-----------------------	--	-----	--------------	--	--	----	---------

Мак-Кис Порт

Княйтед Стейтс Стилл Корп.	Колесопро- катный	Нет свед.	3	Нет сведений		Пресса 6300 т и про- катный стан	65	По сведениям из других мо- точников. В Директори не описаны.
----------------------------	----------------------	-----------	---	--------------	--	-------------------------------------	----	--

Оймонт

Эджвотер Стилл Ко	Бандажный (для малых бандажей)	I6 камер- ных, I методи- ческая	17	260	90	2I коловый пресс из них: 13 гидравли- ческих мощностью от 15 до 5000 т 8 криковичных мощно- стью от 75 до 1000 т	25	5 станок
	Колесопро- катный (для боль- ших колес)						67	2 стана

Местонахождение завода и на- звание фирмы	Тип и размер отана мм	Нагревательные печи			Рабочие клетки			Годо- вая мощ- ность отана тыс.т	Примечание
		тип	число ко	пло- щадь подо- на м ²	годовая мощ- ность тыс.т	диаметр и длина боч- ки валков, мм	тип		

Ферфилд

Теннесси Кох энд Айрон Дивизи (Юнайтед Стейт Стир Корп.)	3550	Методическая регенеративная	2	813	540	915/610x2795	Трио чернован	I	420
		Каменная регенеративная	2	88,5	185	1420/965x3550	Кварто	I	

Клеймонт

Колорадо Фэйк энд Айрон Корп.	3050	} С выдвиг- ним подом	2	86	225	I065х3050	Трио	I	I10	Печи обслужи- вает только стан 3050. Ко- лодки общие
	4065		Колодки	(4 шт 1х2 1х2 8х1)	260	540	II20х4065	Трио	I	I65

Чикаго

Ингерсол Продактс Дивизи (Борг Уорнер Корп.)	I525	Методиче- ски без подогрева воздуха	2	74	70	8I5xI525	Трио	2	70
--	------	--	---	----	----	----------	------	---	----

Гэрж

Инштейд Стейто Стил Корп.	4165	Камерная регенеративная	5	} 288	Н.св.	II20/710x4165 Трио	I	420	Намечено заменить двухклеточным станом
		Камерная без подогрева воздуха	5						

Ист Чикаго

Иллонд Стил Ко	2540	Методическая рекурсивная I	87	270	890/560x2740	Трио I	270
----------------	------	----------------------------	----	-----	--------------	--------	-----

ФОНТАНА

Кайзер Стал Корп. 3760	Методическая рекурсивная	2	480	790	Дuo Кварто	I I	640
------------------------	--------------------------	---	-----	-----	---------------	--------	-----

Спарроус Поинт

Бетлехэм Стилл Ко	4065	Методическая рекурративная	2	330	1960	685/II20x4065 Трио	I	760
		Рекомендательная	4	150		965/1500x4065 Кварто	I	

Местонахождение завода и наимено- вание фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клетки		Годо- вая мощ- ность стана тыс.т		Примечание
		тип	число	пло- щадь пола м ²	годо- вая мощ- ность тыс.т	диаметр и длина бо- ковых рамков, мм	тип	число		
НЬЮ-Йорк										
<u>Делмонт</u>										
Саймондс Соу энд Стил Ко	2285	Н е т с в е д е н и й				760x2285	Дуо	2	I,6	На стане про- катывают по- лотна для пня
ПЕНСИЛЬВАНИЯ										
<u>Авиа Рок</u>										
Ален Вуд Стил Ко	2185	Карусельная	I	175	220	760x2185	Трио	2	I70	
<u>Бриджвилл</u>										
Универсал-Сайклоп Стил Корп.	2185/815	Камерная без подо- грева воздуха	7	98	Нет ов.	815x2185	Дуо	I }	I5	
						660x815	Дуо	I }		
<u>Вашингтон</u>										
Дэвисон Стил Корп	2280	Н е т с в е д е н и й				815x2280	Дуо	I	I5	
<u>Гарриобург</u>										
Финико Стил Корп.	8200	Камерная без подо- грева воздуха	6	147	162	865x8200	Трио	I	I20	
	2260	" "	8	61	38	710x2260	Трио	I	45	
		Методичес- кая без подогрева воздуха	2	56	25					
<u>Джонстаун</u>										
Бетлехем Стил Ко	8405	Камерная регенера- тивная	7	155	380	1120/660x8405	Трио	I	810	
<u>Котловилл</u>										
Линкено Стил Ко	Двухклеточ- ной 8555/5280	Регенераци- онные ко- лоты	47xI	695	1260	560/965x8555	Трио	I }	805	Нагревате- льные устрой- ства показан- ны совместно
		Регенераци- онная	4 }	I85	70	865/1270x5280	Кварто	I }		
	Двухклеточ- ной 8050	Регенераци- онная	I }			535/915x2845	Трио	I }	I95	
						915/1370x3050	Кварто	I }		
	Двухклеточ- ной 8558					990x1420x8555	Кварто	I }	215	
						940x1090 вертикаль- ная		I }		
<u>Моника</u>										
Колонная Стил Ко Дивизи (Ван- дуйк Вайков Стил Ко)	2080	Н е т с в е д е н и й				710	2080 Трио	2	8	Для спец- стали
<u>Миникола (Хомотед)</u>										
Фрайтед Стейт Стил Корп.	4065	Методичес- кая без по- догрева воздуха	2	542	1015	915 x	1780 Дуо	I }	750	
		Камерная без подо- грева воздуха	4	205	405	965/ x	4065 Кварто	I }		

Дли спец-стали

Местонахождение завода и наиме- нование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клетки			Годо- вал мощ- ность кВт	Примечание
		Тип	чис- ло	пло- щадь м ²	годо- вая мощ- ность тыс.т	диаметр и длина бочки мм	тип	число		

Т Е Х А С

Лонгвиль

Ле Турно	3910	{ Колодцы 8x1 70 190								
		{ Методическая без подогрева воздуха I 100 65				Нет овед.	Кварто	I	270	

Хевстон

Неффилд Дивизи (Армко Стeel Корп.)	3800	-"	2	190	560	915/610x2945	Трио	I	560	
		-"	I	105	485					

						1370/915x3800	Кварто	I		
--	--	--	--	--	--	---------------	--------	---	--	--

Универсальные листовые станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи		Рабочие клетки		Годо-ван-ность : стан-на : тис. т.	Примечание
		тип	число	пло-щадь по-да : м ²	годо-вая мо-щность : тис. т.	диаметр : мм	
						тип : число	
ВАШИНГТОН							
<u>Систе</u>							
Бетлехем Стилл Ко	Комбиниро-ванный 560	Методическая без подогрева воздуха	I	100	285	-	на стане прокатывает также сорт и Салли
<u>Иллинойс</u>							
<u>Савт Чикаго</u>							
Интерингана Харвестер Ко	Комбиниро-ванный 760	Методическая без подогрева воздуха	2	157	280	685 610 455	Дуо Дуо Эджер
Энштейн Стейтс Стилл Корп.	760	То же	2	105	н/в.	585x760	Дуо
<u>Мэриленд</u>							
<u>Спарроу Пойнт</u>							
Бетлехем Стилл Ко	Универсальный 2185	Камерная регенеративная	8	280	815	915x2185	Дуо
ПЕНСИЛЬВАНИЯ							
<u>Амбридж</u>							
Байеро Ко	Комбиниро-ванный 2440	Камерная регенеративная	5	150	185	815x2440	Дуо
		Методическая без подогрева воздуха	I	98	270		
<u>Гаррисберг</u>							
Финико Стилл Корп.	Универсальный 1675	Камерная без подогрева воздуха	5	105	100	650x1675	Дуо
		Методическая без подогрева воздуха	I	45	20		
<u>Джонстаун</u>							
Бетлехем Стилл Ко	Универсальный 915	то же	2	115	270	685x1700 685x1450	Дуо Черновая I Дуо Чистовая 2
<u>Мидленд</u>							
Крусиа Стилл Ко оф Америка	Комбиниро-ванный 1755	Камерная	10	575	660	815x1755	Дуо
		из них одна рекуперативная.					
<u>Минхолд (Хомстед)</u>							
Энштейн Стейтс Стилл Корп	Универсальный 1220	Регенеративная	8	205	875	Нет ов.	Дуо
							I
							240

Черновая клеть стана с печными моталками, частично прокатывает универсальный лист

Вирологические станции США по состоянию на 1 января 1960 г.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и раз- мер стан- ции	Нагревательные печи				Рабочие места				Примечание
		тип	чис- ло	чис- ло	чис- ло	тип	чис- ло	тип	чис- ло	
АЛАБАМА										
Мобил										
Рингленд Стан. Корп. (Установлен в 1957 г.)	Полупре- рваный 1370 (54")	1050	Рекуператив- ная	2	425	1170	675x1420 660/875x2900 635/1345x1370	170 омыкломател 170 черновая ум- веральная 170 черновая	1 1 1	В том числе 630 тыс.г только листа с чер- новой листа
Флорида										
Теннесси Кол. стан. Корп. (Установлен в 1957 г.)	Полупре- рваный 1220 (48")	1200	То же	4	985	2400	915x1420 635/1345x1370 335/1220x1220	170 170 170	1 1 1	На черновой листы про- катывается незначи- тельное количество уни- версального листа
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ										
Уортон										
Уортон Стан. Корп. (Уста- новлен в 1927 г., ре- конструирован в 1950 и 1956 гг.)	Непрерыв- ный 1370 (54")	2700	"	3	703	2700	1115x1370 890/1245x1370 590/1875 665/1245x1370	170 170 170 170	3 3 3 1	
ИЛИННОЙС										
Рэндол Стан										
Рэндол Стан. Корп. (Уста- новлен в 1936 г.)	Полупре- рваный 2285 (90")	1260	"	3	446	1260	915/1370x2285 660/1370x2285	170 170 170	1 1 1	
Огайо Чарльз										
Чарльз Стан. Корп. (Уста- новлен в 1931 г.)	Непрерыв- ный толсто- листовой 2440 (96")	760	"	4	341	-	1345x2440 760x2440 610/1320x2440	170 черновая 170 омыкломател 170	3 1 1	
ИНДИАНА										
Ланс										
Ланс Стан. Корп. (Уста- новлен в 1935 г.)	Непрерыв- ный 965 (38")	325	Без подогре- ва	3	250	375	710x915 450/1090x965	170 170	4 6	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и раз- мер стан- ка	Темп- ратура воздуха	Нагревательные печи			Расчетные данные			Примечание	
			тип	чис- ло	пло- щадь	диаметр и длина бочек	тип	чис- ло		
ИДИНА (продолжение)										
ДОН										
Григ. мит. эд. Тит	Непрерывная	280	Без подогре- ва воздуха	5	670	815x2030	Алюминиевая	1		
Огне-Дуговая Стелс	2030 (80°)	280				1015/1370x2800	тепл.	1		
Огне-Дуговая Стелс	2030 (80°)	280				1115x2030	Алюминиевая	1		
Огне-Дуговая Стелс	2030 (80°)	280				815/1370x2030	Алюминиевая	2		
Огне-Дуговая Стелс	2030 (80°)	280				915x2030	Алюминиевая	1		
Огне-Дуговая Стелс	2030 (80°)	280				685/1370x2030	тепл.	1		
ИЗГ-ЧМАГО										
Исп. Ст. Ко (уста- новлен в 1932 г.)	Непрерывная	1150	Рекуператив- ная	3	446	935/1245x2140	Алюминиевая	1	Кром. того, стан. выпус- кает 300 тыс. т тогосто- го листа	
Исп. Ст. Ко (уста- новлен в 1938 г.)	Непрерывная	1800	То же	4	500	915x1170	Алюминиевая	1		
Исп. Ст. Ко (уста- новлен в 1939 г.)	Непрерывная	1600	—	5	675	570/1120x1195	Алюминиевая	1		
КАЛИФОРНИЯ										
КОТЛЕН										
Исп. Ст. Ко (уста- новлен в 1936 г.)	Непрерывная	1350	Рекуператив- ная	3	670	1005x2030	Алюминиевая	1	Стан. кован. с расплав- кой, имеет частотный	
Исп. Ст. Ко (уста- новлен в 1936 г.)	Непрерывная	2125 (86°)	То же	4	500	1065/1370x455	Алюминиевая	1	мех. полупроводни-	
Исп. Ст. Ко (уста- новлен в 1936 г.)	Непрерывная	2125 (86°)	То же	4	500	1065/1370x2030	Алюминиевая	1	ного стан., сущест-	
Исп. Ст. Ко (уста- новлен в 1936 г.)	Непрерывная	2125 (86°)	То же	4	500	865/1370x2280	Алюминиевая	3	венного ранее	
Исп. Ст. Ко (уста- новлен в 1936 г.)	Непрерывная	2125 (86°)	То же	4	500	865/1370x2165	Алюминиевая	6		
КЕНТУКИ										
АНДЕР										
Исп. Ст. Ко (уста- новлен в 1933 г.)	Непрерывная	1070	2-ое по- лучение воздуха	3	94	1015x2030	Алюминиевая	2		
Исп. Ст. Ко (уста- новлен в 1933 г.)	Непрерывная	1070	1-ое по- лучение воздуха	3	94	865/1370x2030	Алюминиевая	2		
Исп. Ст. Ко (уста- новлен в 1933 г.)	Непрерывная	1070	1-ое по- лучение воздуха	3	94	865/1370x2030	Алюминиевая	6		

47
141

Наименование за- вода и наименование фирмы	Тип и раз- мер стана мм	Годо- вое произ- водство тис. т	Нагревательные печи				Рабочие места				Примечание
			тип	чис- ло	пло- щадь пола м ²	годовая мощность тис. т	диаметр и длина бочек малюк, мм	тип	чис- ло		
НИЧИГАН											
ДЕНБОН											
Фонд Мотор Но Непрерывная (установлен в 1938 г., реконструирован в 1936 г.)	Непрерывная 1675 (66")	1350	Рекуператив- ная	4	506	1450	810x1675	Дугообразная - тепл	1	Нанесен к демонтажу и замене лопаток	
							1055x2440	Дугообразная	1		
							810x1675	Дугообразная	2		
							335/1170x1675	Дугообразная - тепл	1		
							610x1675	Дугообразная	6		
РИВЕР ДУК И БЕРД											
Дукет Дэвис Сти Корп. (установлен в 1930 г.)	Непрерывная 965 (38")	700	Без подогре- ва воздуха	3	306	1090	610x265	Дугообразная	4		
							470/940x665	Дугообразная	6		
Непрерывная (установлен в 1936 г.)	2440 (96")	2180	То же	4	551	3400	610x1930	Дугообразная	1		
							610/1245x2440	Дугообразная	1		
							685/1345x2465	Дугообразная	6		
							675/1345x2465	Дугообразная	6		
ТРЕНТОН											
Мак Лайт Сти Корп. (установлен в 1956 г.)	Полупрерыв- ная 1525 (60")	1620	- "	2	400	1330	1065x1525	Дугообразная	1	Частично работает неисправительно от сбуклинга	
							640/1345x1525	Дугообразная	6		
МЭРИЛЕНА											
Сварочная Печка											
Регулятор Сти Но (установлен в 1937 г.)	Непрерывная 1475 (58")	4820	Рекуператив- ная	4	860	2900	915x1420	Дугообразная	1		
								610/1245x1420	Дугообразная		6
Непрерывная (установлен в 1947 г.)	1750 (69")		То же	4	570	4350	915x1725	Дугообразная	1		
							965/1245x1750	Дугообразная	2		
							865/1345x1750	Дугообразная	2		
							685/1345x1750	Дугообразная	6		

Место хранения за- пасов и наименования фирм	Тип и раз- мер ста- на, мм	Грузо- ем- ность, т	Нагревательные печи				Рабочие места				Примечание
			тип	чис- ло	пло- щадь, м ²	чис- ло	диаметр и длина боу- лин, мм	тип	чис- ло		
И Б Д - И О Р К											
Капюны											
Бетехам Стя Ко (установлен в 1936 г., и реконструирован в 1950 г.)	Непрерывный 2005 (79°)	2450	Радиацион- ная	5	680	3060		915/1245x2440 760/1245x2005 620/1245x2005	Капю "- "-	1 1 1	
О Г А И О											
Капюны											
Джонс энд Леджен Стя Корп. (установ- лен в 1932 г., ре- конструирован в 1938, 1948 и 1950 гг.)	Полупре- рывный 1955 (77°)	1490	То же	3	402	1760		850x1755 1145x1175 965/1345x2080 545/1195x1935 545/1245x1935	Дво оваломоном- тае Закар Капю резервная Капю резервная Капю То же	1 1 1 1 1	
Рипаблек Стя Корп. (установлен в 1937 г., 2480 (98°) 1950 и 1958 гг.)	Непрерывный 2005 (98°)	2300	"-	5	665	2700		1175x2080 1090/1345x2795 975/1345x2490 710x2490 685/1345x2490	Дво оваломономтае Капю "- "- Дво Капю	1 1 1 1 1	
Капюны											
Янгстун инт энд Тьюд Ко (установлен в 1935 г., реконст- руирован в 1951 и 1958 гг.)	Непрерывный 2005 (79°)	1300	"-	3	321	1350		610/1245x2005	"-	12	
Металлы											
Эмпи Стя Корп. (установлен в 1938 г., реконструиро- ван в 1951 и 1958 гг.)	Полупре- рывный 1320 (52°)	435	Нагреватель- ная радиацион- ная	4x6	-	450		955x1235 525/115x1475 535/1145x1320	Дво Капю резервная Капю Капю частовая	1 1 1 1	
Металлы											
Амко Стя Корп. (установлен в 1938 г., реконструирован в 1950, 1952 и 1958 гг.)	Непрерывный 2030 (80°)	1900	Радиацион- ная	4	644	1960		855x2080 1775x2080 915/1170x2080 585/1170x2080 585/1245x2080	Дво черновая То же Капю Капю резервная Капю частовая	1 1 1 1 1	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и раз- мер стана мм	Токо- вая мощ- ность тис.т	Нагревательные печи			Рабочие листы			Примечание
			тип	чис- ло	пло- щадь пола м ²	годовая мощность тис.т	диаметр и длина боч- ков, мм	тип	
О Г А О (продолжение)									
Донецку									
Донецк Стал. Завод. (Установлен в 1937 г., реконструирован в 1957 г.)	Полупре- рванная 1420 (36°)	815	Рекуператив- ная	2	286	1090	925x400 915x120 570/1270x1420	Закер Дуго резервная Кварто	1-1-0 6
Сумы									
Умлин Стал. Корп. (Установлен в 1929 г., реконструирован в 1940 г.)	Нагревательная 1675 (36°)	1370	То же	3	221	1370	785x1675 430/1120x1675 430/1120x1675	Дуго Закер Кварто Кварто чистовая	2-1-1-0 6
Хорезм									
Хорезмский Стал. Ко- рп. (Финансов Стал. Корп.) (Установлен в 1927 г., реконструирован в 1937 г.)	Нагревательная 1065 (42°)	815	2-рекуператив- ных 1-без подогрева на воздух	3	545	1480	685x1065 420/810x1065	Дуго Кварто	4 6
Янгйуан									
Риндзак Стал. Корп. (Установлен в 1947 г.)	Полупре- рванная 1220 (48°)	570	2-рекуператив- ных 2-без подогрева на воздух	4	285	690	560x1235 430/855x1220 420/965x1220	Дуго черновая Кварто чистовая То же	1-1-1-1 2
Два Грей Стрейт Стал. Корп. (Установлен в 1935 г.)	Нагревательная 1090 (43°)	1005	Рекуператив- ная	3	375	1110	660x1270 810x1090 885/1145x1090 710x1090	Дуго окислитель- ная Дуго черновая Дуго окислитель- ная Кварто чистовая Закер	1-1-1-1 2 1-1-0 2 1-1-0 2
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
Алкенинг									
Джонс эли Лейбон Стал. Корп. (Устано- влен в 1933 г.)	Полупре- рванная 1115 (44°)	1100	То же	2	416	1100	965x305 1065x1115 570/1115x1115	Вертикальный окис- литель Дуго черновая Кварто чистовая	1-1-1-0

Заменил полунагре-
вательный
в 1960 г.

Местонахождение за- вода и наименование фабри	Тип и раз- мер стан- ка	Годо- вой мощ- ности, тис.т.	Нагревательные печи				Рабочие места				Примечание	
			тип	чис- ло	пло- щадь печи, м ²	гусковая мощность, тис.т.	длина, м	ширина, м	тип	чис- ло		
Е Н И С Е Й С К А Я												
(продолжение)												
Ачинский												
Дзигбург Стал Ко (установлен в 1952 г.)	Полупере- рывная 1675 (66')	820	Рекуператив- ная	2	325	820	915/1245x1675 635/1245x1675	Кварто " "	1 1	Времен демонтировано то ставы 1065 (42')		
Дзигер	Полупере- рывная в 1475 (56')	545	Без подогре- ва воздуха	3	465	550	825/1370x1475 645/1370x1475	Кварто реверсивная Кварто чистовая	1 3			
Алгачев Лукум Стал Ко (устан- овлен в 1953 г.)	Полупере- рывная 1420 (56')	545	То же	2	550	980	915x1420 610/1345x1420	Дво реверсивная Кварто чистовая	1 6	Два шестателер		
Дзигер	Непрерывная 2035 (81')	2520	Рекуператив- ная	5	585	2620	815x1625 615/1255x3300 655/1255x2055 865/1345x2055 635x2055 685/1345x2055	Дво окалинооматель Кварто реверсивная Кварто чистовая Кварто чистовая Дво окалинооматель Кварто чистовая	1 1 2 2 1 6			
Дзигбург (Дзигбург)												
Дзигбург Стал Ко (установлен в 1956 г.)	Полупере- рывная хол- стостоящая 2890 (106')	1005	То же	4	390	1270	915x2540 1080/1320x3060 925/1870x3050 Кварто чистовая Кварто чистовая 705/1370x2690	Дво окалинооматель Кварто уварительная Кварто чистовая Кварто чистовая Кварто чистовая	1 1 1 1 4	Продвигается то стая лист		
Дзигбург	Непрерывная 2440 (96')	1450	" "	3	402	1450	685/1345x2440	Кварто	10			

Таблица 52

Реверсивные широкополосные станы с моталками
в печах

Местонахождение завода и наиме- нование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные устрой- ства			Рабочие клетки			Годовая мощность стана тыс.т	Примеча- ние
		тип	чис- ло	пло- щадь пола м ²	Годовая мощность тыс.т	диаметр и длина боч- ки валков мм	тип		
КЕНТУККИ									
<u>Ньюпорт</u>									
Акме Ньюпорт Стал Ко	Трех- клетье- вой ре- версив- ный 1675	Но- дод- цы	6x1	20	885	710 или 815x815 Дуо 960x1780x1670 Дуо 675/1255x1675 Квар- то	1 1 1	825	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ									
<u>Амбридж</u>									
Байерс Ко	865	Мето- диче- ская без подо- грева воз- духа	Без подогрева			710 x 865	Дуо	1	90 Установле- на на уни- версальной клетье
<u>Мидленд</u>									
Крусилл Стал Ко оф Америка	1680	Камер- ная	Нет сведений			685 x 1680	Квар- то	1	165 То же
ТЕХАС									
<u>Дон Стар</u>									
Дон Стар Стал Ко	1880	Мето- диче- ская без подо- грева воз- духа	1	185	675	685/1245x1880	Квар- то	1	680 Установлен на слазин- гом

Таблица 58

Местонахождение завода и наименование фирмы	Наимено- вание и раз- мер стана мм	Нагреватель- ные устройст- ва		Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		тип	число	диаметр и длина боч- ки валков мм	тип		

АЛАБАМА

Гадсден

Республика Стиль Корн. Листовой утилизаци- онный	Нет сведений	760/1525x1830	Трио	1	42
--	--------------	---------------	------	---	----

ЗАПАДНАЯ ВЕРТИКАЛЬ

Бич Боттом

Уиллинг Стит Корп.	Полуавто- мативиро- ванный	Мето- диче- ская	2	965х1015-1120	Дуго	2	27	2 станд
--------------------	----------------------------------	------------------------	---	---------------	------	---	----	---------

ИНДИАНА

Коромо

Континентал Стиль Корп.	Тонкош- товой	Мото- диче- ские:				
		3	815x1575	Три- черновая	3	} 120
		4	735x965-1420	Дуго- чистовая	4	
			660x1370-1675	Дуго- прокладоч- ная	4	

Ньюкасл

Борг Уорнер Корп.	-"	Мето-	1	710x1220-1880	Дuo	4	45
		диче-	1	760x1880			
		ская		710x915-1220	Дuo	3	18

КЕНТУККИ

Ньюпорт

Акме Ньюпорт Стил Корп.	Томкоплек- стовой	Мето- диче- ская сущ- ночная Мето- диче- ская пакет- ная	1	760x865-1420	Дуго	1	85
			1	405/760x1120-1420	Триго	1	

МЭРИЛЕНД

Балтимор

Истерн Стендлесс Стил Корп.	Тонколи- стовой	Методи- ческая	2	760x1220-2135	Дуо	2	32	Для спец- стали
		камерная	7	760x1220-2135	Дуо			
					чистовая	4		

Местонахождение завода и наимено- вание фирмы	Назначе- ние и раз- мер стана мм	Нагреватель- ные устройст- ва	Рабочие клети		Годовая мощность стана тыс.т	Примеча- ние		
			тип	число				
НЬЮ-ЙОРК								
<u>Лоупорт</u>								
Саймондс Соу анд Стикс Ко	Листовой	Нет све- дений	5	660x915-1220	Дуо	2	2,5	2 стана
ОГАЙО								
<u>Зейнсвилл</u>								
Армко Стикс Корп.	Тонколи- стовой	Методи- ческая	5	760x865-1320	Дуо	5	100	
<u>Кантон</u>								
Рипаблик Стикс Корп.	Тонколи- стовой	Сутуноч- ная пакет- ная	8	760x1370-2185	Дуо	6	18	
			6	760x1370-2185	Дуо черновая чистовая	6		
		Углекис- лотный	Методи- ческая	8	785x1980	Дуо	2	18
<u>Марионетт</u>								
Эммер Ривс Стикс Корп.	Тонколи- стовой	Методи- ческая сутуноч- ная Методи- ческая пакетная	1	580/815x1470	Трио черновая	1	27	
			2	760x915-1420	Дуо чистовая	2		
<u>Мидлтаун</u>								
Армко Стикс Корп.	Тонколи- стовой	Нет све- дений		760/880x2440	Трио	1	15	
				760x2080	Дуо	8		
<u>Наяс</u>								
Маконинг Велли Стикс Ко	Нет свед.	Методи- ческая сутуноч- ная	2	815x1220	Трио черновая	1	47	
			2	815x1425	Трио черновая	1		
			Методи- ческая пакет- ная	2	785x1220	Дуо чистовая		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ								
<u>Брекенридж</u>								
Аллегени Дуддум Стикс Корп.	Тонколи- стовой	Нет свед.	7	710x2085	Дуо черновая	2	5,5	Для спец- стали
				760-815x1345- -1420	Дуо чистовая	4		

Местонахождение завода и наимено- вание фирмы	Назначе- ние и раз- мер стана мм	Нагреватель- ные устройст- ва		Рабочие клетки		Годовая мощность станка тыс.т	Примеча- ние	
		тип	число	диаметр и длина боч- ки валков мм	тип			число
ПЕНСИЛЬВАНИЯ								
<u>Бриджвилл</u>								
Универсал Сайклонс Стил Корп.	Тонколи- стовой	Нет св.	2	660x815-1725	Дуо	2	5	Утилизаци- онный
	"	"	10	660x915-1120	Дуо	8	6,5	Для спец- сталей
				660x815-1120	Дуо	4		
<u>Вашингтон</u>								
Джессоп Стил Ко	Листовой	"	14	710x1525	Дуо	1	5,5	
				710x1880	Дуо	1		
				610x965	Дуо	4		
<u>Вандергрифт</u>								
Княйтлед Стейтс Стил Корп.	Листовой	Методи- ческий	8	815x1015-2080	Дуо	8	60	Прокатывают неразведную и кремнисто- вую сталь
<u>Монка</u>								
Колонна Стил Ко (Варадиум Уллойс Стил Ко)	"	Нет свед.		510x915	Дуо	2	2	
<u>Питтсбург</u>								
Крусид Стил Ко оф Америка	"	Суточечно- пакетная пакетная	12 1	660x1015	Дуо	4	7	2 стана
				710x1880	Дуо	1	7	
				710x1820	Дуо	2	6	
				710x1625	Дуо	1	4,5	

Таблица 54

Среднеполосовые станы
(длина бочки валков менее 900 мм)

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Нагревательные печи				Рабочие клети		Годовая мощность стан. т	Примечание
		тип	число	площадь подачи м ²	годовая мощность тыс. т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число	

И Л Л И Н О Й С

Чикаго

Алме Стилл Ко	Непрерывный 305	Методическая без подогрева воздуха			Нет свед.	805x880 255x805	Дуго	18	110	
	Непрерывный 405		5		—	855x405 805x405	Дуго	14	165	
	Непрерывный 610				—	510x610 405x610	Дуго	14	250	В 1960 г. демонтирован и заменен станом 915

И Н Д И А Н А

Горн

Княйтэд Стейтс Стил Корп.	Непрерывный 305	Методическая без подогрева воздуха	1	82	165	855x870	Дуго	5	150	
						820x855	Дуго	8		
						820x805	Дуго	4		

Н Ъ Й О Р К

Локпорт

Саймонд Соу анд Стил Ко	Полосовой 560				Нет сведений	880x560	Триуго	3 2	1,2	
----------------------------	---------------	--	--	--	--------------	---------	--------	--------	-----	--

О Г А Й О

Кливленд

Америкен Стил анд Уэлл Дипинг оф Княйтэд Стейтс Стил Корп.	Непрерывный 815	Методическая рекуперативная	1	70	200	855x800	Дуго черновой	4	75	
						805x610	Дуго промежуточная	6		
						255x815	Дуго чистовая	5		

Местонахождение завода и на- именование фирмы	Тип и размер станка мм	Нагревательные печи				Рабочие листы		Годовая мощность станка тыс.т	Примеча- ние
		тип	чис- ло	пло- щадь пола м ²	годо- вая мощ- ность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число	

О Г А Й О (продолжение)

Янгстаун

Квалител Стелитс Стил Корп.	Непрерыв- ная 305	Методическая без подогрева воздуха	1	115	305	405x510 855x380 805x380 880x305	Дуо Дуо Дуо Аджер	290	
	Непрерыв- ная 510	Методическая регенеративная	1	95	155	805x510	Дуо	14	150

ПЕНСИЛЬВАНИЯ

Айви Рок

Ален Вуд Стил Ко	760	Методическая без подогрева воздуха	1	95	860	550x760	Дуо	11	310
------------------	-----	------------------------------------	---	----	-----	---------	-----	----	-----

Бриджвилл

Диверсел Сайклонс Стил Корп.	Полу- прерыв- ная 610	Нет сведений				510x610	Дуо	8	9
						305/610x560	Кварто	1	
						805/510x610	Трио	1	
						405/610x610	Трио	1	

Карбегл

Сенриор Стил Ди- визион оф Коппер- велд Стил Ко	Полу- прерыв- ная 610	Методическая регенеративная	2	165	180	740x1015	Трио черновой	1	180
						760x180	Аджер	1	
						885x610	Кварто чистовой	3	
						860x610	Кварто чистовой	2	

Мал-Киспорт

Ферс Стерлинг Стил Ко	Полубо- вой 255	Нет сведений				255	Трио	5	8,2	Для специа- лей
--------------------------	--------------------	--------------	--	--	--	-----	------	---	-----	--------------------

Местонахождение завода и наимено- вание фирмы	Тип и размер станда- ми	Нагревательные печи				Рабочие клетки			Головая мощность стена тыс.т	Примеча- ние
		тип	чис- ло	пло- щадь под- м ²	годо- вая мощ- ность тыс.т	диаметр и длина бочки, мм	тип	число		

П Е Н С И Л В А Н И Я
(продолжение)

Рединг

Карпентер Стиг Ко	Непреры- ный	Нет сведений				855	Дуо	7	15	Печи и обжи- ные кле- тки, обжи- с мелко- сортным станом 255
----------------------	-----------------	--------------	--	--	--	-----	-----	---	----	---

Уэст Ликберг

Аллегни Луддун Стиг Корп.	Непреры- ный 405	Мето- диче- ская рего- нера- тивная	1	78	90	805x405	Дуо	14	90	
------------------------------	---------------------	--	---	----	----	---------	-----	----	----	--

Фирелл

Фирон Стиг Корп.	Непреры- ный 855	То же	1	160		455x855	Дуо			
							черновал	4		
	Полосо- вой 255	Мето- диче- ская рего- нера- тивная	1	100	700	470x855	Дуо			
							чистовал	6		
	Полосо- вой 325	Мето- диче- ская без подо- грева вос- духа	1	25		20x325	Трио	6		
						255x325	Трио	9	700	
	непреры- ный 610	"-	2	247		560x710	Дуо	4		
							черновал			
						560/810x710	Кварто	1		
							черновал			
						830/810x610	Кварто	4		
							чистовал			

Стриповые станы

Местонахождение заво- да и наименования фирмы	тип и	Нагревательные печи					Рабочие клетки			Голо- вая мон- нось станов тыс.т	Примечание
	размер	тип	число	пло-	голо-	диаметр	тип	число			
	отана			щадь	вая	в длину					
	мм			пола	мон-	бочки					
						м			нось		
					тыс.т	мм					

А Л А Б А М А

Фермила

Теннеси Коал энд Айрон Ливинг (Джайтед Стейто Стил Корп.)	Непрерыв- ный для обручки	Методи- ческая без по- догрева воздуха	I.	92	120	255/342x x405-610	Дуо Эджер	12 } 2	65	
---	---------------------------------	--	----	----	-----	----------------------	--------------	-----------	----	--

ЗАПАДНАЯ
ВИРГИНИЯБенвуд

Уэллинг Стал Корп.	Стрипо- вый 380	Рекупера- тивная	I	208	450	450	Дуо Эджер	12 } 5	450	
--------------------	--------------------	---------------------	---	-----	-----	-----	--------------	-----------	-----	--

И Л Л И Н О И С

Олтон

Лекилд Стал Ко	Непрерыв- ный ком- бинирован- ный	Методи- ческая рекупера- тивная	I	145	165	305x510 305/560x560	Дуо Кварто	5 } 5	155	На стане про- катывает так- же сорт
----------------	--	--	---	-----	-----	------------------------	---------------	----------	-----	---

И Н Д И А Н А

Мот Чикаго

Пигстаун Пит энд Тьюб Ко	Непрерыв- ный стрип- повый 255	Методи- ческая рекупе- ративная	I	190	380	255.	Дуо	I4	280	
-----------------------------	---	--	---	-----	-----	------	-----	----	-----	--

М Э Р И Л Е Н Д

Спарроу Поинт

Бетлехем Стал Ко	Стрипо- вый 305	То же	I	84	270	305	Дуо	8	295	
------------------	--------------------	-------	---	----	-----	-----	-----	---	-----	--

О Г А Й О

Кемпбелл

Пигстаун Пит энд Тьюб Ко	Непрерыв- ный 255	Методи- ческая без подо- грева воздуха	I	56	800	255	Дуо	II	205	
-----------------------------	----------------------	--	---	----	-----	-----	-----	----	-----	--

Дорейн

Дейвиль Тьюб Ливинг (Джайтед Стейто Стил Корп.)	380 } 355 }	Без подо- грева воздуха	4	157	505	380 355	Дуо Дуо	I3 I2	190 275	
---	----------------	-------------------------------	---	-----	-----	------------	------------	----------	------------	--

Уоррен

Иппаблин Стал Корп.	Непрерыв- ный 305	Методи- ческая рекупера- тивная	I	97	180	265-345x305	Дуо	IO	145	
---------------------	----------------------	--	---	----	-----	-------------	-----	----	-----	--

Местонахождение за- вода и наименование фирмы	Тип и размер станка мм	Нагревательные печи				Рабочие клетки				Годо- вая мощ- ность станок тыс.т	Примеча- ние
		тип	число	пло- щадь подо- ла м ²	годо- вая мощ- ность тыс.т	длина и высо- та бочки мм	тип	число	мощ- ность станок тыс.т		

О Г А Й О (продолжение)

Уоррен (продолжение)

Рипаблик Стил Корп.	Непрер- ывный 865	Методи- ческая без по- догрева воздуха	I	90	300	365x405	Дуо	II	280		
---------------------	-------------------------	--	---	----	-----	---------	-----	----	-----	--	--

Элирия

Стил энд Тьюб Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	Линей- ный 405	То же	I	Нет сведений		405	Трио Дуо	2 1	45		
---	----------------------	-------	---	--------------	--	-----	-------------	--------	----	--	--

Лигстаун

Рипаблик Стил Корп	Непрер- ывный 255	Методи- ческая рекупера- тивная	I	135	360	355	Дуо	I	270		
--------------------	-------------------------	--	---	-----	-----	-----	-----	---	-----	--	--

П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я

Аликуиппа

Джонс энд Ларкин Стил Корп.	Непрерыв- ный 255	Методи- ческая без подо- грева воздуха	I	70	300	255	Дуо Эджер	8 3	270		
	Комбини- рованный 455	С блуминга - без подогрева				585 455	Дуо Дуо Эджер	4 8 2	385	Прокатыва- ет также оутунгу	

Аморики

Байерс Ко	Комбини- рованный 510	Методи- ческая без подо- грева воздуха	I	98	270	510 455 455 405 405 405	Дуо Трио Дуо Трио Дуо Эджер	2 1 3 1 2 5	135	Прокатыва- ет также сорт	
		" -	3	85	56	405 255	Трио Трио	2 8	55		

Мак-Киспорт

Нейшил Тьюб Дивижн (Онайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерыв- ный 330	Методи- ческая без подо- грева воздуха	4	170	115	380	Дуо	II	340		
--	-------------------------	--	---	-----	-----	-----	-----	----	-----	--	--

Феррисс Хилло

Нейшил Тьюб Дивижн (Онайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерыв- ный 455	Методи- ческая рекупера- тивная	I	225	810	455	Дуо Эджер	10 5	740		
--	-------------------------	--	---	-----	-----	-----	--------------	---------	-----	--	--

Таблица 56

Пятиклеточные непрерывные станы quarto холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номинальный размер стана, мм	Рабочие клетки диаметр и длина обочки валков, мм	Годовая мощность стана тыс. т	Примечание
А Л А Б А М А				
<u>Ферфилд</u>				
Теннесси Кол энд Айрон Дивизион оф Кнайтед Стейтс Стил Корп.	1065	585/1845x1065	525	2 стана
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ				
<u>Уэртон</u>				
Уэртон Стил Ко	1065 1820	545/1845x1065 585/1425x1820	540 595	
ИЛЛИНОЙС				
<u>Чикаго</u>				
Акме Стил Ко	560	855/840x560	80	
ИНДИАНА				
<u>Андерсон</u>				
Грир Стил Ко	965	855/760x965	-	
<u>Гэри</u>				
Кнайтед Стейтс Стил Ко (Гэри Шит энд Тин Миллс)	1065	585/1845x1065	875	2 стана
<u>Ист Чикаго</u>				
Инленд Стил Ко	1065	495/1245x1065	475	
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	1220	525/1245x1220	825	
КАЛИФОРНИЯ				
<u>Питтсбург</u>				
Колумбия-Дженива Стил Дивизион оф Кнайтед Стейтс Стил Корп.	1420	585/1870x1420	425	
<u>Фонтана</u>				
Кайзер Стил Корп.	1120	585/1845x1120	425	
МЭРИЛЕНД				
<u>Спарроус Пойнт</u>				
Бетлехем Стил Ко	1220 1065 1420	585/1845x1220 475/1260x1065 585/1425x1420	650 660 565	2 стана

Местонахождение завода и на- именование фирмы	Номинальный размер сте- на, мм	Рабочие клетки		Годовая мощность стана тыс.т	Примечание
		диаметр и длина	бочки валков, мм		

О Г А Й О

Иорквилл

Уиллинг Стил Корп.	1065	455/1245x1065	}	790	
	1220	585/1845x1220			

П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я

Аликумпа

Джонс энд Лаффин Стил Корп.	1090	545/1845x1090		540	
-----------------------------	------	---------------	--	-----	--

Дрейвосберг

Днайтед Стейтс Стил Корп. (Ирвин Уоркс)	1090	545/1845x1090		460	
	1090	545/1845x1090		320	

Ферлосс-Хиллс

Днайтед Стейтс Стил Корп.	1220	525/1845x1220		600	
---------------------------	------	---------------	--	-----	--

Четырехклетчатые непрерывные станы quarto холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Рабочие клетки диаметр и длина бочки вал- ков, мм	Годовая мощ- ность стана тис.т	Примечание
А Л А Б А М А				
Термал Теннесси Ко. энд Айрон Дивизи (Юнайтед Стейтс Стeel Корп.)	1370	540/1345x1370	470	
ЗАПАДНАЯ ВИР- ГИНИЯ				
Уортон Уортон Стeel Ко	1220 915 1320	405/965x1220 480/1245x915 455/990x1320	240 760 490	2 стана
И Л Л И Н О Й С				
Гранит Стeel Гранит Стeel Ко	1420	480/1295x1420	610	
Чикаго Аксел Стeel Ко	560 560	355/735x560 355/635x560	50 40	
И Н Д И А Н А				
Герм Юнайтед Стейтс Стeel Корп. (Герм Инт энд Тел Милло)	1420	535/1345x1420	940	
Ист Чикаго Янгстаун Инт энд Тьоб Ко Иглэнд Стeel Ко	1420 1370	535/1420x1420 540/1245x1370 540/1245x1370	760 385 385	
КАЛИФОРНИЯ	1420	545/1420x1420	725	
Питтсбург Колумбия Дженива Стeel Дивизи (Юнайтед Стейтс Стeel Корп.)	1325	1370/535x1325	675	
МИЧИГАН				
Дембронтер Мак Лут Стeel Корп.	Листовой 1325	535/1345x1325	650	
МЭРИЛЕНД				
Спарроу Поинт Бетлехем Стeel Ко	1675	535/1420x1675	1125	
НЬ-ЙОРК				
Макавонна Бетлехем Стeel Ко	1370 1905	510/1245x1370 510/1245x1905	1730	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Рабочие клетки диаметр и длина бочки валков, мм	Головки мощность стана тис.т	Примечание
О Г А Й О				
<u>Канада</u>				
Джонс энд Лафлин Стир Корп.	2080	585/1420x2080	750	
Ринаблин Стир Корп.	1370 1880	520/1245x1370 585/1420x1880	270 710	
<u>Канада</u>				
Янгстаун Инт энд Тьер Ко	Листовой 1370	510/1245x1370	335	
<u>Манама</u>				
Эмпаир-Риво Стир Корп. (Диверсел-Сайклопос Стир Корп.)	Листовой 1320	485/1295x1320	270	
<u>Миннесота</u>				
Армко Стир Корп.	1370	470/1245x1370	660	
<u>Огайо</u>				
Уиллинг Стир Корп.	1295	$\left. \begin{matrix} 2 \text{ Q } 12 \text{ OK } (1400 \times 12) \\ 2 \text{ Q } 1345 \times 1400 \end{matrix} \right\}$	270 ^{x)}	x) Оценка
<u>Южная Каролина</u>				
Ринаблин Стир Корп.	1065	455/1245x1065	250	
П Е Н С И Л В А Н И Я				
<u>Алан Рок</u>				
Алан Вуд Стир Ко	815	315/840x815	215	
<u>Алленпорт</u>				
Питтсбург Стир Ко	1675	535/1345x1675	455	
<u>Батлер</u>				
Армко Стир Корп.	1320	380/890x1320	225	
<u>Висконсин</u>				
Аллегени Дудлум Стир Ко	1425	42 Q 1345x1425	190	
<u>Питтсбург</u>				
Джонс энд Лафлин Стир Корп.	1370	2 Q 1345x1370	545	
<u>Феррисо-Уиндо</u>				
Днайтед Стейтс Стир Корп.	2030	535/1425x2030	1200	

x) Одна клеть.
xx) Три клетки.

Трёхклеточные непрерывные станы Кварто холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер	Рабочие клетки	Годовая	Примечание
	стана мм	диаметр и длина бочки валков, мм	мощность : станков тыс.т	

ИНДИАНА

Гери

Энайтед Стейт Стил Корп.

2135

585/1420x2135

810

Ист Чикаго

Инланд Стил Ко

1880

520/1120x1880

540

МИЧИГАН

Дирборн

Форд Мотор Ко

1675

485/1245x1675

600

Экоро

Грейт Лейкс Стил Корп.

2360

520/1345x2360

1685

2 стана

1370

520/1345x1370

380

ОГАЙО

Кливленд

Рипаблик Стил Корп.

2490

520/1345x2490

470

Компбелл

Янгстаун Ист энд Тымб Ко

1905

510/1245x1905

850

Миллтаун

Армко Стил Корп.

2080

485/1245x2080

900

Портсмут

Детройт Стил Корп.

1420

540/-x1420

380

Стоксенвилл

Уиллинг Стил Корп.

1525

515x1525/1120x1525

270^{x)}Уоррен

Питтсбург Стил Ко

610

280/685x610

72

(Рипаблик Стил Корп.)

510

250/570x510

Нет сведений

1065

585/1245x1065

"-"

ПЕНСИЛЬВАНИЯ

Дрейвсбург

Энайтед Стейт Стал Корп.

2135

545/1440x2135

620

МиллендКрусибл Стал Ко оф
Америка

1420

420x1420

55

Для спецстали

Питтсбург

Джонс энд Леффин Стал Корп.

2360

520x1345x2360

590

АЛАБАМА

Гадоден

Рипаблик Стал Корп.

1370

585x1345x1370

310

х) Оценка

Двухклетевые станы Кварто Тейлор холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	Рабочие клетки		Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
		Диаметр и длина бочки валков, мм			
КОННЕКТИКУТ					
<u>Уоллингфорд</u>					
Уоллингфорд Стел Ко (Адде- гони Луддун Стел Корп.)	610	265x610		6,5	
МИЧИГАН					
<u>Лирборн</u>					
Нерон Стел Корп.	455	180/455x455		85	
НЬЮ-ЙОРК					
<u>Ром</u>					
Ром Стрин Стел Ко	455	180/455x455		7	
ОГАЙО					
<u>Довер</u>					
Грир Стел Ко	760	310/710x760		Нет свед.	
<u>Массачусеттс</u>					
Ринаблик Стел Корп.	510	380x380x510		—	
<u>Уоррен</u>					
Ринаблик Стел Корп.	1065	365/365x1065		—	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ					
<u>Бриксвилл</u>					
Универсал Саймонко Стел Корп.	255	100/405x255		—	
<u>Карнеги</u>					
Синириор Стел Дивизион (Компфервелл Стел Ко)	760	405x760		—	
	455	170x455		—	

Однофазные резервные станн кварто холодной прокатки

Местонахождение заво- да и наименование фирмы	Тип и размер станн, мм	Рабочие клетки : диаметр и длина : бочки валков, мм	Голова : мощность : станок : тис, т	Примечание
---	---------------------------	---	--	------------

ЗАПАДНАЯ ВИР
ГИНИЯ

Фолланди

Уиллинг Стил Корп.	Полосовой 865	330/950x865)	260	
	Полосовой 1065	330/950x1065)		

ИЛЛИНОЙС

Чикаго

Алме Стил Ко	Полосовой 735	355/840x735	24	
--------------	---------------	-------------	----	--

ИНДИАНА

Гэри

Двайтэд Стейтс Стил Корп. (Гэри Шит энд Тин Милло)	Листовой 2135	535/1420x2135	40	
	Листовой 1320	190x1320x1320	30	

Иллинополис

Джонс энд Лаффин Стил Корп.	Полосовой 710	150/710x710)	30	
	Полосовой 205	75/510x205)		

Ист Чикаго

Ивланд Стил Ко	Полосовой 1005	315/865x1005	45	
----------------	----------------	--------------	----	--

Ист Чикаго

Янгстаун Шит энд Тьеро Ко	Жестепрокатный 1065	420/1245x1065	32	
---------------------------	---------------------	---------------	----	--

КАЛИФОРНИЯ

Лос-Анжелес

Джонс энд Лаффин Стил Корп.	Полосовой 255	75/485x255	7	
-----------------------------	---------------	------------	---	--

Фонтана

Найзер Стил Корп.	Полосовой 610	315/680x610	77	
-------------------	---------------	-------------	----	--

КЕНТУККИ

Алленд

Армко Стил Корп.	Полосовой 1370	465/1245x1370	135	
	Полосовой 1725	465/1245x1725	200	

Ньюпорт

Алме - Ньюпорт Стил Ко	Листовой 1420	485/1245x1420	110	
------------------------	---------------	---------------	-----	--

КОННЕКТИКУТ

Бристоль

Уоллес Барнс Ко	Полосовой 430	185x430	Нет свед.	
-----------------	---------------	---------	-----------	--

Нью-Бритен

Стенли Уорко	Полосовой 735	305x735	55	
--------------	---------------	---------	----	--

Местонахождение завода и наименование фирм	Тип и размер станка, мм	Рабочие листы		Головка мощ- ность станка тис.т	Примечание
		диаметр и длина бочки баллона, мм	мощ- ность станка тис.т		

К О Н Н Е К Т И К У Т
(продолжение)

Уоллингфорд					
Детройт Стал Корп.	Полосовой 660	320/610x660	90	2 стана	
Уоллингфорд Стал Ко	Полосовой 255	75x255	5		
(Аллегени Лудлум Стал Корп.)	Полосовой 735	305x735	50		
Ульорх Стейлесс Стелс	Полосовой	65x205	Нет свед.		

М А С С А Ч У С Е Т С

Вустер					
Америкен Стал энд Уаир Дивизи	Полосовой 75-255	-	Нет свед.	5 станах дуо и линуго	
(Див.Итед Стейтс Стал Корп.)					

М И Ч И Г А Н

Детройт					
Детройт Стал Корп.	Полосовой 660	255/610x660	90	2 стана	
Мак Нут Стал Корп.	Полосовой	275/660x610)			
	"	290/915x710)			
	"	275/765x610)	90	2 стана	
	"	420/1320x1270)			

И н д и а

Форд Мотор Ко	Листовой 2135	520/1425x2135	200		
(Нерон Стал Корп.)	Полосовой 660	265/610x660	260		

Н Ъ Д Ж Е Р С И

Дарристон					
Крусинг Стал Ко оф Америкен	Полосовой	90x205	2,5	2 стана	

И н д и а

Невилл Стандарт Ко	Полосовой 510	255x510	4		
	Полосовой 215	75x215	1	2 стана	

Т е н н е с с и

Реддинг Санс Дивизи	Полосовой 255	75/610x255	10	2 стана	
(Колорадо Фальс энд Айрон Корп.)					

И н д и а

Хаинд Стал Ко	Полосовой 405	125/805x405	4,5	3 стана	
---------------	---------------	-------------	-----	---------	--

Н Ъ Й О Р К

Р о м

Ром Стрин Стал Ко	Полосовой 180	60/510x180	3,5		
-------------------	---------------	------------	-----	--	--

Д о м о н т

Симондс Соу энд Стал Ко	Полосовой 380	160/ - x380	0,5		
-------------------------	---------------	-------------	-----	--	--

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана, мм	Рабочие листы диаметр и длина очень валков, мм	Годовая мощность станков тис. т.	Примечание
О Г А И О				
<u>Довар</u> Грир Стил Ко	Полосовой 760	265/760x760	Нет свед.	
<u>Кингленд</u> Американ Стил энд Уайр Дивизи (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Полосовой 90-320	90-320	" "	3 стана
<u>Новокоттон</u> Кингверсел-Сайклос Стил Корп.	Полосовой 760	270x915x760	20	
<u>Настиллон</u> Рипаблик Стил Корп.	Полосовой 1675	420/1420x1675)		
	" 1370	420/1420x1370)		
	" 865	380/1065x865)	7	Оценка
	" 710	265/915x710)		
	" 510	265/915x510)		
	" 510	250/610x510)		
<u>Мансфилд</u> Эмпаир-Ривер Стил Корп.	Листовой 1420	455/1295x1420	108	
<u>Уоррен</u> Питтсбург Стил Ко	255	75/510x255	3	
	510	75/610x510	4,5	
	560	75/610x560	8	2 стана
	610	265/660x610	25	
Рипаблик Стил Корп.	1065	470/1245x1065	30	
	965	260/840x965	25	
<u>Янгстаун</u> Джонс энд Лаффин Стил Корп.	Полосовой	180/685x660)		
	"	150/710x710)		
	"	90/610x510)	45	2 стана
	"	75/510x205)		
	"	75/380x255)		
П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я				
<u>Батлер</u> Армко Стил Корп.	Полосовой 1090	405/1145x1090	75	
	Полосовой 1065	380/990x1065	40	
<u>Брайденбург</u> Аллеганс Луддун Стил Корп.	Полосовой 1420	420/1345x1420	60	
<u>Бендербург</u> Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Полосовой 1370	545/1345x1370	80	
<u>Карнетт</u> Спирмюр Стил Дивизи (Компверелд Стил Ко)	Полосовой 865	375x865	Нет свед.	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана, мм	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков, мм	Головки мод- ность станок тис. т	Примечание
--	---------------------------	--	--	------------

ПЕНСИЛЬВАНИЯ
(продолжение)

<u>Миллен</u>						
Крусиды Стил Но оф	I420	420xI420	27			
Америка	660	315x660	13			
	1120	255x1120	27			
<u>Ранс</u>						
Техаллон Но	Реверсивный полосовой 220	65x220	I			
<u>Рейнг</u>						
Карпентер Стил Но	Полосовой	115/405x405	Нет свед.			
<u>Уаст Дичберг</u>						
Аллегени Лудлум Стил	Полосовой 735	315/840x735	250 ^x)	2 стана		
Корп.	" 660	135/660x660				
	" 510	100/610x510				
	" 510	85/610x510				
	" 205	65/510x205				
	" 760	150/890x760				
	1065	395/1245x1065	Нет свед.	2 стана		
<u>Дерелл</u>						
Шерон Стил Корп.	Полосовой 735	245/840x735			3 стана	
	" 305	240/560x305				

РОД АЙЛЕНД

Потакет				
Ньюмен-Кросби Стил Но	Полосовой 355	I50/405x355	-"-	

^x) Оценка

Таблица 61

Многовалковые и планетарные станы холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана мм	Рабочие клетки			Годовая мощность стана, тыс. т	Примечание
		диаметр и длина боч-ки валков, мм	тип	число		
ИЛЛИНОИС						
<u>Чикаго</u>						
Акме Стил Корп.	Реверсивный 405	80x405	Многовал- ковая	1	4,5	
<u>Эвенстон</u>						
Милл Стрип Продактс Ко		510	Планетар- ный	8		
		190	Планетар- ный			
КАЛИФОРНИЯ						
<u>Лос-Анжелес</u>						
Калстрип Стил Корп.	Реверсивный 380	28x380	20-валко- вая	1	20	
КОННЕКТИКУТ						
<u>Нью Бритен</u>						
Стенли Уоркс	Отделочный реверсивный	105x405	6-валко- вая	1	11,0	
	" "	75x150	" "	1	1,1	
	Отделочный	660	Планетар- ная	-	28	
<u>Бристоль</u>						
Уоллас Барнс Ко	Реверсивный 405	80x405	20-валко- вая	1	Нет св.	
		92x150	Многовал- ковая	1	" "	
	Стеклок реверсивный	75x215	дуо	1	" "	2 стана
<u>Уоллингфорд</u>						
Уоллингфорд Стил Ко (Аллеганс Дудлум Стил Корп.)	Реверсивный 685	40x685	Многовал- ковый	1	7	Прокаты- вают не- равную сталь тол- щиной 1,0-0,13мм
	740	28x785	" "	1	2,8	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и раз- мер стана мм	Рабочие клетки			Годовая мощность стана, тыс.т	Приме- чанье
		диаметр и длина боч- ки валков, мм	тип	число		

КОННЕКТИКУТ
(продолжение)

Уоллингфорд
(продолжение)

Ульбрих Стенлесс Стис	Реверсивный полосовой 220	19x220	планетар- ная	1	7	
	Реверсивный полосовой 355	19x355	планетар- ная	1		
	Реверсивный полосовой 405	14x405	планетар- ная	1		
	Реверсивный полосовой 205	75x205	многовал- ковая	1		

МАССАЧУСЕТС

Бустер

Американ Стил энд Уайр
Дивизия (Джайнт
Стейт Стил Корп.)

Реверсивный	20x265/395	многовал- ковая	1	Нет св.	2 стана
-------------	------------	--------------------	---	---------	---------

Нью Бедфорд

Роден Металс

Реверсивный	685	50x685	планетар- ный	-	20
	880	10x880	" "		

МЭРИЛЕНД

Балтимор

Истерн Стенлесс
Стил Корп.

Реверсивный	685	-	многовал- ковая	1	16
-------------	-----	---	--------------------	---	----

НЬЮ ДЖЕРСИ

Гаррисон

Крусикл Стил Ко оф
Америка

	855	125x855	6-валко- вая	1	1,59	2 стана
Реверсивный	205	90x205	" "	1	0,48	
Реверсивный	85	85x100	" "	1	0,8	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и раз- мер стана мм	Рабочие клетки			Годовая мощность стана, тыс.т	Примеча- ние
		диаметр и длина бо- ки валков, мм	тип	число		

Н Ъ Ю Д Ж Е Р С И
(продолжение)

Клифтон

Нейшнл Стандарт Ко	Реверсивный	30x440	Многовал- ковая	1	2,5	
--------------------	-------------	--------	--------------------	---	-----	--

О Г А Й О

Кливленд

Америкен Стил энд Уайр "Кнайтс (Кнайтс Стайтс Стил Корп.)	Реверсивный 940	40x940	Многовал- ковая	1	Нет св.	
	Непрерывный 815	270x815	" "	4	" "	

Луисвилл

Джонс энд Лаффин Стил Корп.	1400	55x1400	" "	1	43	
--------------------------------	------	---------	-----	---	----	--

Массиллон

Рипаблик Стил Корп.	Реверсивный 1320	55/800x1320	20-валко- вая	1	22,5	
	Реверсивный 685	40/280x685	" "	1	Нет св.	

Кантон

Рипаблик Стил Корп.	Дрессировоч- ный реверсив- ный 1345	355/685x1345	Многовал- ковая	1	10	Оценка
---------------------	---	--------------	--------------------	---	----	--------

П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я

Батлер

Армко Стил Корп.	Реверсивный 1065	55x1065	Многовал- ковая	1	16	
	Реверсивный 465	30x465	" "	1	3	

Брекенридж

Аллегени Лудлум Стил Корп.	Реверсивный 1400	55x1400	" "	1	10	
-------------------------------	---------------------	---------	-----	---	----	--

Вандергрифт

Кнайтс Стейтс Стил Корп.	Непрерывный 1270	60/100/170x x1820/1870/1270	Многовал- ковая	1	30	
-----------------------------	---------------------	--------------------------------	--------------------	---	----	--

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и раз- мер стана мм	Рабочие клетки			Годовая мощность стана, тыс.т	Приме- чание
		Диаметр и длина бо- ки валков, мм	тип	число		

П Е Н С И Л Ь В А Н И Я
(продолжение)

Вашингтон

Вашингтон Стил Корп.	Реверсивный 1820	55x1320	20-валко- вая	1	38	
	Реверсивный 940	40x990	"	1	16	
	-	-	"	1		2 стана

Карнеги

Скотиш Оф Стил Ливинг (Коппервелд Стил Ко)	Отделочный реверсивный	82x205	Многовал- ковая	1	Нет св.	2 стана
	Планетарный	Нет св.	"	1	"	

Мидленд

Крусибл Стил Ко	Реверсивный 1845	55x1845	Многовал- ковая	1	27	
-----------------	---------------------	---------	--------------------	---	----	--

Ньюкасл

Милл Стрин Продактс Ко	Полосовой отделочный	915	Планетар- ная	1	135	2 стана
------------------------	-------------------------	-----	------------------	---	-----	---------

Фарелл

Шерон Стил Корп.	Непрерывный 455	215/420x455	Многовал- ковая	3	Нет свед.	
	Непрерывный 660	265/585x660	"	4		
	Реверсивный 685	- x685	20-валко- вая	1		
	Реверсивный 205	215x420x205	Многовал- ковая	1		

Уэст Личберг

Аллегени Лудлум Стил Корп.	Реверсивный	40		1	Нет свед.	
-------------------------------	-------------	----	--	---	-----------	--

Р О Д А Й Л Е Н Д

Потакет

Ньюмен-Кросби Стил Ко	Полосовой 180	90x180		1	"	
-----------------------	------------------	--------	--	---	---	--

Ранс

Техаллой Ко	Полосовой планетарный	22x430	Многовал- ковая	1	4,5	
-------------	--------------------------	--------	--------------------	---	-----	--

Примечание. Термины "многовалковый" и "планетарный" не являются четко разграниченными.

Таблица 62

Однолетевые станы кварто холодной прокатки
(неревверсивные)

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение стана	Рабочие клетки	Годо-	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	вая моц- ность станов: тис.т.	

КОННЕКТИКУТ

Бристоль

Уоллес Барнс Ко	Полосовой	150/ - x205	Нет св.	4 стана
		130/ - x305	"-	2 стана

Уоллингфорд

Уоллингфорд Стил Ко (Аллегени Лудлум Стил Корп.)	"-	187x405	3	
--	----	---------	---	--

МЭРИЛЕНД

Балтимор

Истерн Стендесс Стил Корп.	Листовой	455/1120x2135) 305/865x1220)	25	
-------------------------------	----------	-----------------------------------	----	--

НЬЮ-ДЖЕРСИ

Клифтон

Нейшнл Стандарт Ко	Полосовой	150x120	2	7 стана
--------------------	-----------	---------	---	---------

Трентон

Редлинго Санс Дивизи (Колорадо Фьвел энд Айрон Корп.)	Полосовой	140/305x255	Нет свед.	
---	-----------	-------------	-----------	--

ОГАЙО

Довер

Грир Стил Ко	Полосовой	125/355x455	"-	
	"-	355/760x760	"-	

Уоррен

Питтсбург Стил Ко	"-	190/485x610	13	
	"-	345/760x610	18	
Рипаблик Стил Корп.	"-	265/635x510	10	Для кремнистой стали

ПЕНСИЛЬВАНИЯ

Батлер

Армко Стил Корп.	Полосовой	395/890x1320	10	
	"-	395/815x1065	10	
	"-	395/1245x1065	100	

Брекенридж

Аллегени Лудлум Стил Корп.	Листовой 1905	455/1245x1905	6	Для спецсталей
-------------------------------	---------------	---------------	---	----------------

Бриджвилл

Универсал-Сайклонс Стил Корп.	Полосовой	100/405x205	Нет свед.	
	"-	155/485x405	"-	
	"-	255/800x610	"-	2 стана
	"-	210/710x560	"-	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение стана	Рабочие клетки диаметр и дли- на бочки вал- ков, мм	Годо- вая мощность станок тис.т	Примечание
--	------------------	--	---	------------

П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я
(продолжение)

<u>Вандерграфт</u>				
Днайтед Стейтс Стилл Корп.	Листовой	2030	415/865x2030	15
<u>Карнеги</u>				
Сенриор Стилл Дивизион	-"		405x760	-"
(Коппервелд Стилл Ко)	-"		375x865	-"
<u>Питтсбург</u>				
Крусид Стилл Ко оф Америка	Листовой		455/1245x1675	18
<u>Рединг</u>				
Карпентер Стилл Ко	Полосовой		125/405x305	Нет свед. 2 стана
Р О Д А Й Л Е Н Д				
<u>Потакет</u>				
Ньюмен-Кросби Стилл Ко	Полосовой		125/405x305	-" 2 стана

Таблица 68

Прочие станы холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение: размер стана, мм	Рабочие клетки			Годовая мощность стана тыс. т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число		
ИН Д И А Н А						
<u>Гери</u>						
Кнайтэд Стейтс Стил Корп.	стан гнутых профилей	Нет св.	дуо	12	72	
М А С С А Ч У С Е Т С						
<u>Вустер</u>						
Томсон Уайр Ко	плоский	Нет сведений			10	
Н Ъ Ю Д Ж Е Р С И						
<u>Нью-Бруноуик</u>						
Вебб Уайр Дивижн (Карпентер Стил Ко)	плоский	100x125	дуо	1	40	
Н Ъ Ю Й О Р К						
<u>Нью Йорк</u>						
Уотсон Уайр Ко	холодной прокатки	150x255	дуо	152	20	152 стана
О Г А Й О						
<u>Кливленд</u>						
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Кнайтэд Стейтс Стил Корп.)	205-455	дуо	60	Нет св.	42 стана	
	реверсивные 290-345	Нет св. кварто	8	"	2 стана	
П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я						
<u>Бриджвилл</u>						
Универсал Сайклопс Стил Корп.	полосовой 805	150/255x805	трио	4	Нет св.	
	полосовой 610	285/475x610	трио	1	"	2 стана

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клетки			Годовая мощность стана тыс.т	Примеча ние
		диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число		

ПЕНСИЛЬВАНИЯ

(продолжение)

Зри

Гриффин Менюфакчуриг Ко	полосовое	ширина боч- ки 10-495	Нет сведений	25	18 станов
----------------------------	-----------	--------------------------	--------------	----	-----------

РОДАЙЛЕНД

Потакет

Ньлмен-Кросби Стил Ко	полосовой реверсив- ный 150	100x150	трио	1	-
-----------------------	-----------------------------------	---------	------	---	---

Однолетовые стани Кварто. Дрессировочные и отделочные

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клетки диаметр и длина бочки вал- ков, мм	Годовая мощность станков тис.т	Примечание
А Л А Б А М А				
<u>Галден</u> Рипаблик Стил Корп.	Полосовой 1370	585/1345x1370	310	
<u>Ферфилд</u> Теннеси Кол энд Айрон Ливинг (Бнайтел Стейтс Стил Корп.)	Листовой 1370	495x1345x1370	340	
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ				
<u>Фоллансоби</u> Уиллинг Стил Корп.	Полосовой 1065 Листовой 510	455x1245x1065 120/485x510	315 70	Клеть может рабо- тать как дуо и кварто
<u>Уэртон</u> Уэртон Стил Ливинг (Нейвилл Стил Корп.)	Листовой 1370 Листовой 1370	520/1190x1370 520/1245x1370	360	
И Л Л И Н О И С				
<u>Гранит-Сити</u> Гранит Сити Стил Ко	Листовой 1420	430/1255x1420	500	
<u>Чикаго</u> Алме Стил Ко	Полосовой 455	140/485x455	Нет свед.	
И Н Д И А Н А				
<u>Гэри</u> Гэри Пит энд Тин Миллс (Бнайтел Стейтс Стил Корп.)	Листовой 2185	520/1220x2185	465	
<u>Нот Чикаго</u> Инленд Стил Ко	Листовой 2185 Листовой 1880 Полосовой 1880	520/1220x2185 470/1010x1015 520/1120x1880 520/1120x1880	465 135 120 675	2 стана 2 стана
Янгстаун Пит энд Тьюб Ко	Листовой 1425	570/1425x1425	755	2 стана
К А Л И Ф О Р Н И Я				
<u>Питтсбург</u> Колумбия Ливинг Стил Ливинг (Бнайтел Стейтс Стил Корп.)	Для жести 1245	485/1065x1245	600	2 стана

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер отана мм	Рабочие клетки		Годовая мощность станов тис.т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм			

М И Ч И Г А Н

Дарборн

Форд Мотор Ко	Полосовой 1675	520x1320x1675	355	
	Полосовой 1675	495x1245x1675	460	

Экоро

Грейт Лейко Стил Корп.	Листовой 2860	520/1345x2860	1600	6 станов
------------------------	------------------	---------------	------	----------

М Э Р И Л Е Н Д

Спарроус Поинт

Бетлехем Стил Ко	Листовой и полосовой 1675	535/1420x1675	600 ^{x)}	x) бляшка
	Листовой и полосовой 1420	535x1420x1420		
	Листовой и полосовой 1065	475/1255x1065		
			Нет овед.	

Н Ъ Й - Й О Р К

Лакановна

Бетлехем Стил Ко	Листовой и полосовой 1905	610/1245x1905	2000	4 отана
	Листовой и полосовой 1905	510/1245x1905		

О Г А Й О

Зейнсвилл

Арикко Стил Корп	Листовой 1220	305/750x1220	105	2 отана
------------------	------------------	--------------	-----	---------

Кингленд

Джонс энд Лэфлин Стил Корп.	Листовой 1420	470/1345x1420	460	
	Листовой 1955	520/1255x1955	290	
Рипаблик Стил Корп.	Полосовой 1370	520/1245x1370	1450	2 отана
	Полосовой 1830	585/1420x1830		
	Полосовой 2490	585/1345x2490		

Компбелл

Янгстаун Пит энд Тьюб Ко	Листовой 1905	510/1245x1905	220	2 отана
	Листовой 2860	610/1245x2860	130	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер отала мм	Рабочие клети		Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
		диаметр и длина бочки вал- ков, мм			

О Г А Н Ч (продолжение)

Масовидлон

Ришаблак Стилл Корп.	Полосовой 1675	520/1245x1675	Нет свед.	
----------------------	-------------------	---------------	-----------	--

Мидлтаун

Арико Стилл Корп	Листовой 2030	895/815x2030	155	2 стана
	Полосовой 2030	895/760x2030	515	
	Полосовой 1370	895/1015x1370	260	
	Полосовой 2030	585/1845x2030	720	

Стывенсвилл

Уиллингт Стилл Корп.	Листовой 1420	525/1120x1420	60	
	Листовой 1525	525/1120x1525	220	
	Листовой 1420	525/1120x1420	290	

Уоррен

Ришаблак Стилл Корп.	1065	870/865x1065	Нет св.д	2 стана
----------------------	------	--------------	----------	---------

П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я

Аликуинна

Джоно энд Лаффин Стилл Корп.	1065	485/990x1065	300	2 стана
------------------------------	------	--------------	-----	---------

Алленпорт

Питтсбург Стилл Ко	Полосовой 1675	585/1345x1675	270	
--------------------	-------------------	---------------	-----	--

Вандергрифт

Энлайтэд Стэйтс Стилл Корп.	Листовой 1675	520/1220x1675	95	
-----------------------------	------------------	---------------	----	--

Дрейвоссберг

Энлайтэд Стэйтс Стилл Корп.	Листовой 1420	550/1245x1420	490	2 стана
	Для хвосты 1065	485/1075x1065	365	
	Листовой 2135	510/1245x2135	485	
	Для хвосты 1065	485/1075x1065	185	

Карнеги

Синириор Стилл Дивизи (Коппервелд Стилл Ко)	Полосовой 205	170x405	Нет свед.	2 стана
	Полосовой 455	170x455	Нет свед.	

Питтсбург

Джоно энд Лаффин Стилл Корп.	Листовой 2360	520/1345x2360	130	
------------------------------	------------------	---------------	-----	--

Местонахождение завода и наименование фирмы	: Назначение : : и размер : : стана : : мм :	Рабочие клетки диаметр и длина бочки валков, мм	: Головая : : мощность : : станков : : тыс.т :	Примечание
П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я (продолжение)				
<u>Питтсбург</u> (продолжение)				
Джоно энд Лаффин Стал Корп.	Листовой 2360	520/1345x2360	145	
	Листовой 2360	520/1345x2360	230	
<u>Проспект Парк</u>				
Портер Ко	Полосовой 195	65x510x195	2	
<u>Фермесс Хилло</u>				
Блайтвед Стелито Стал Корп.	Полосовой 2030	535/1345x2030	800	

Двухклетевые дрессировочные станы кварто

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клетки Диаметр и длина бочек веклов, мм	Положения мощность: станков тис.т	Примечание
А Л А Б А М А				
<u>Ферфилд</u>				
Теннисон Кол энд Айрон Ливинг (Уайттед Стейто Стил Корп.)	Для хвосты 1065 1220	455/1080x1065 495/1255x1065 485/1345x1220	740	2 стана
И Л Л И Н О Р С				
<u>Гранит-Стил</u>				
Гранит-Стил Стил Корп.	Для хвосты 1220	230/965x1220	200	
И Н Д И А Н А				
<u>Гери</u>				
Гери Инт энд Тин Милло (Уайттед Стейто Стил Корп.)	Для хвосты 1065 1220	455/1065x1065 585/1845x1220	560 195	3 стана
<u>Ист-Чикаго</u>				
Индланд Стил Ко	Для хвосты 1015	470/1005x1015	300	
Янготаун Инт энд Тинг Ко	Для хвосты 1065 1320	1245x1065 510x1345x1320	415 380	2 стана
К А Л И Ф О Р Н И Я				
<u>Питтсбург</u>				
Колумбия Ливинг Стил Ливинг (Уайттед Стейто Стил Корп.)	Для хвосты 1245	1065/480x1245	600	2 стана
М Э Р И Л Е Н Д				
<u>Спарроус Поинт</u>				
Ботлехем Стил Ко	1065 1065 1220 1420	475/1255x1065 320/1345x1090 475/1255x1065 320/1345x1245 485/1345x1220 420/1420x1445 535/1420x1420	1800	2 стана 1 стан 2 стана 1 стан
О Г А Й О				
<u>Борквилл</u>				
Уиллинг Стил Корп.	Для хвосты 1065 Для хвосты 1220	455/990x1065 585/1345x1220	695	2 стана

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие листы		Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	площадь: станков тис.г	

П Е Н С И Л Ь Р А Н И Я

Аликуинна

Джонс энд Даффин Стал Корп.	Для хести 1220	480/1245x1220	380	
--------------------------------	-------------------	---------------	-----	--

Ире Кроссберг

Днайтсх Стелте Стал Корп.	Для хести 1065	480/1080x1065	370	2 стана
	Для хести 1065/1090	480/1065x1345	275	

Фердесс Умано

Днайтсх Стелте Стал Корп.	Для хести 1220	480/1345x1220	480	
------------------------------	-------------------	---------------	-----	--

Дрессировочные двухклетевые станки дуо-кварто

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер станка мм	Рабочие клетки			Подобная мощность станка тыс.г	Примечание
		диаметр и длин- на бочки вол- нов, мм	тип	число		

ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ

Уэртон

Уэртон Стим Дивизи (Нейман Стим Корп.)	Для кести II45	230/965xII45 600xII45	Кварто Дуо	I I	340	
	Для кести IO65	205/965xIO65 660xIO65	Кварто Дуо	I I	450	2 стана
	Для кести I320	255/510x965x I320 750/I320	Кварто Дуо	I I	340	

КАЛИФОРНИЯ

Бонтана

Бонтан Стим Корп.	Для кести II20	230/II20xII20 710/II20	Кварто Дуо	I I	675	2 стана
-------------------	-------------------	---------------------------	---------------	--------	-----	---------

ОГАЗО

Стрессонвилл

Уэртон Стим Дивизи (Нейман Стим Корп.)	Для кести IO65	205/965xIO65 660xIO65	Кварто Дуо	I I	395	2 стана
---	-------------------	--------------------------	---------------	--------	-----	---------

ПЕНСИЛЬВАНИЯ

Айлен Рок

Айлен Рок Стим Ко	Для кести и полози 815	560 x 815 405/840x815	Дуо Кварто	I I	220	
-------------------	------------------------------	--------------------------	---------------	--------	-----	--

Многократные станы для холодной прокатки и дроссировочные

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие листы		Толщина листа	Примечание
		ширина и длина	большая сторона, мм	стан	
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ					
Алленбург					
Уиллинг Стал Корп.	Отделочный листовой 1525	710x1525	2	90	2 стана
КАЛИФОРНИЯ					
Чембо					
Аллен Стал Ко	Холодной прокатки полосовой 355	255x355	2	15	
Эванстон					
Милл Стрин Продактс Ко	Холодной прокатки полосовой 355	355	4	4,5	
	Отделочный полосовой 355	355	2	22	
ИНДИАНА					
Амстердам					
Грей Стал Ко	Полосовой холодной прокатки 205	215x205	2	Н.в.	
	Полосовой отделочный 150	150x150	2	"	
Вашингтон					
Нигерия Стал Дивизи (Борт Уорнер Корп.)	Дроссировочный 915	610x915	3	18	
	Дроссировочный 915	610x915	2	4,5	
КАЛИФОРНИЯ					
Дос Анжелос					
Балстрин Стал Корп.	Полосовой холодной прокатки 455	315x455	2	11	
КЕНТУКИ					
Амели					
Армико Стал Корп.	Листовой дроссиро- вочный 1470	660x1470	2	270	
	1830	660x1830	2		
	2135	660x2135	2		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клетки		Годовая мощность стана тис.т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	число		

КОННЕКТИКУТ

Достолай

Уоллес Барнс Ко (Ассошиейтед Спринг Корп.)	Непрерывный холодный прокатки 205	150x205	4	Н.св.	4 стана
---	--	---------	---	-------	---------

Нью-Британ

Стенли Уоркс	Холодной про- катки полосо- вой непрерыв- ной 405	315x405	4	ИЗ	
	Холодной про- катки полосо- вой tandem 455	315x455	2	4	

МИЧИГАН

Берлинг

Грир Стиль Ко	Холодной про- катки поло- совой 205	150x205	2	Н.св.	
---------------	---	---------	---	-------	--

НЬЮ-ДЖЕРСИ

Трентон

Реддингс Санс Корп.	Дрескировочный непрерывный 100	150x100	2	Н.св.	
---------------------	--------------------------------------	---------	---	-------	--

НЬЮ-Йорк

Ром

Ром Стринг Стиль Ко	Холодной про- катки поло- совой 355	255x355	3	23	
---------------------	---	---------	---	----	--

ОГАЙО

Дювер

Грир Стиль Ко	Полосовой хо- лодной про- катки непре- рывной 255	265x255	5	Н.св.	
	Полосовой хо- лодной про- катки непре- рывной 205	215x205	3	Н.св.	
	Полосовой дрес- кировочный непрерывный 205	150x205	3	-"	
	Полосовой дрес- кировочный 405	315x405	2	-"	
	Полосовой дрес- кировочный 205	205x205	2	-"	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клети		Годовая	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	число	мощность стана тис.т	

О Г А Н О (продолжение)

Уоррен

Питтсбург Стал Ко	Полосовой дрессировочный 205	210x205	2	3,5	
Рипаблнк Стал Корп.	Холодный прокатки непрерывный 255	215x255	4	Н.св.	
	Холодный прокатки непрерывный 405	315x405	4	"-	
	Холодный прокатки непрерывный 510	420x510	4	"-	
	Непрерывный 1220	685x1220	2	180 ^x)	x) Оценка

П Е Н С И Л В А Н И Я

Ратлер

Армко Стал Корп.	Листовой непрерывный дрессировочный 1475	660x1475	3	115	2 стана
	Листовой дрессировочный 1475	660x1475	2	90	2 стана

Бриксман

Инверсел Ся Миллс Стал Корп.	Полосовой холодной прокатки 150	100x150	2	Н.св.	
---------------------------------	---------------------------------	---------	---	-------	--

Карнеги

Супериор Стал Дивизи (Коппервелд Стал Ко)	Полосовой холодной прокатки непрерывный 520	430x520	3	"-	
--	---	---------	---	----	--

Б.В.-Энгелтон

Америкен Имм Стал Ко	Холодный прокатки полосовой непрерывный 405	305x405	4	15	
	Холодный прокатки полосовой непрерывный 405	305x405	3	17	
	Дрессировочный непрерывный 355	330x355	3	33	

Питтсбург

Крусид Стал Ко оф Америка	Дрессировочный листовой 1830	760x1830	2	13	
------------------------------	------------------------------	----------	---	----	--

Синнинг Спринг

Хоффман Индастрис	Холодный прокатки полосовой непрерывный 405	290x405	3	20	
-------------------	---	---------	---	----	--

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер става мм	Рабочие клети		Годовая мощность		Примечание
		диаметр в клети бочки валков, мм	число	става	тис.т	

ПЕНСИЛЬВАНИЯ
(продолжение)

Уэст Ингерт

Аллеганс Дудлум Стил Корп.	Холодной про- катки полобо- вой непрерыв- ный 660	455x660	4	Н.св.		
----------------------------	--	---------	---	-------	--	--

Морелл

Морон Стил Корп.	Холодной про- катки полобо- вой непрерыв- ный 255	265x255	3	—		
------------------	--	---------	---	---	--	--

РОДАЙЛЕНД

Потамит

Вьинки-Кросби Стил Ко	Холодной про- катки 255	255x255	4	—		
-----------------------	----------------------------	---------	---	---	--	--

Таблица 68

Однокатетные станы дуо холодной прокатки и
дрессировочные

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клетки	Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм		
А Л А Б А М А				
<u>Гадсден</u>				
Рипаблик Стил Корп.	Дрессировочный листовой	660x1220	68	
	— " —	660x1625		
<u>Ферфилд</u>				
Теннесон Кол энд Айрон Драйв (Джайнтс Стейтс Стил Корп.)	Дрессировочный листовой 1895	420x760x1895	150	
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ				
<u>Бич Боттом</u>				
Уиллинг Стил Корп.	Дрессировочный листовой	660x1820-1625	100	6 станов
	То же	760x1675-1880		
<u>Уэртон</u>				
Уэртон Стил Драйв (Нейпнл Стил Корп.)	Дрессировочный листовой 1870	710x1870	185	х) Оценка 2 стана
	Дрессировочный листовой 1220	510x1220	180 ^{х)}	
И Л Л И Н О Й С				
<u>Гранит Сити</u>				
Гранит Сити Стил Ко	Дрессировочный листовой 1525	710x1525	55	2 стана
	Дрессировочный листовой 1880	760x1880	55	
<u>Чикаго</u>				
Акме Стил Ко	Дрессировочный полосовой 785	455x785	100	3 стана
	Дрессировочный полосовой 560	405x560		
	Дрессировочный полосовой 405	805x405		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клети	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм		

ИНДИАНА

Андерсон

Грир Стил Ко	Дрессировочный полосовой 610	405x610	Нет св.	
	Полосовой холо- дной прокатки 1015	405x1015	—	

Герн

Кватер Стейтс Стил Ко (Герн Пит энд Тин Миллс)	Дрессировочный листовой 2185	815x2185	340	
	То же	815x2185	155	
	—	815x2185	150	
	Дрессировочный листовой 1525	710x1525	280	
	Дрессировочный 1420	710x1420	45	Для нержаве- ющей стали

Ист Чикаго

Индеп Стил Ко	Дрессировочный листовой 1855	785x1855	115	
	Листовой 1905	775x1905	245	
	Листовой 1525	725x1525	160	
	Дрессировочный листовой 1420	700x1420	450	
	Дрессировочный полосовой 1575	760x1575	295	
	Дрессировочный листовой 1420	685x1420	180	

Янгстаун Пит энд
Тьюб Ко

Дрессировочный листовой 1525	710x1525	175	
Дрессировочный листовой 1400	780x1400	150	

Кокомо

Континентал Стил Корп.	Листовой пре- вильный 1870- -1675	660x1870-1675	115	4 стана
------------------------	---	---------------	-----	---------

КАЛИФОРНИЯ

Лос-Анжелес

Калстрип Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 455	815x455		
	Дрессировочный полосовой 285	220x285	38	
	Дрессировочный полосовой 205	205x205		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клетки диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов, тыс. т	Примечание
КАЛИФОРНИЯ (продолжение)				
<u>Питтсбург</u>				
Колумбия Дженива Стил Дивизи (Вайтхед Стейтс Стил Корп.)	Дрессировочный листовой 1525	815x1525	445	2 стана
<u>Фонтана</u>				
Кайзер Стил Корп.	Полосовой дрес- сировочный 660	455x660	80	
	Дрессировочный 2185	815x2185	225	
КЕНТУККИ				
<u>Ашленд</u>				
Армко Стил Корп.	Дрессировочный листовой 2185	660x2185	Нет св.	
<u>Ньюпорт</u>				
Акме-Ньюпорт Стил Ко	Листовой 1420	760x1420	72	2 стана
	Листовой 1550	660x1550	80	3 стана
КОННЕКТИКУТ				
<u>Нью-Бритен</u>				
Стенли Уоркс	Калибровочный полосовой 760	560x760	45	
	Калибровочный полосовой 455	315x455	45	3 стана
	Калибровочный полосовой 405	255x405	12	2 стана
	Калибровочный полосовой 355	255x355	8	2 стана
	Калибровочный полосовой 255	205x255	4,5	
<u>Нью Хейвен</u>				
Детройт Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 660	455x660	68	
	Дрессировочный полосовой 150	150x150	9	2 стана
<u>Уоллингфорд</u>				
Уоллингфорд Стил Ко (Аллегане Лудлум Стил Корп.)	Дрессировочный полосовой 405	330x405	18	
	Дрессировочный полосовой 840	560x840	55	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие листы диаметр и длина сочки валков, мм	годовая мощность станов, тн.т	Примечание
--	----------------------------------	--	--	------------

К О Н Н Е К Т И К У Т (продолжение)

Уиллингфорд (продолжение)

Уильям Стендесс Стил	Холодной прокатки полосовой 205	150x205	Нет св.	
	Холодной прокатки полосовой 305	250x305	Нет св.	

М А С С А Ч У С Е Т С

Вустер

Американ Стил энд Уайр Дивизи (Данитед Стейт Стил Корп.)	Полосовые холодно й прокатки 205-310	-	-	II станов
--	--	---	---	-----------

Детройт

Барри Универсал Корп.	Дрессировочный листовой 305	255x305	12	
	Дрессировочный листовой 405	355x405	9	
Детройт Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 660	455x660	90	2 стана
	Дрессировочный полосовой 150	205x150	9	2 стана
Мак Лаут Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 660	455x660	90	
	Дрессировочный полосовой 405	280x405		
	Дрессировочный полосовой 1360	660x1360		
	Дрессировочный полосовой 455	280x455		
	Дрессировочный полосовой 1145	520x1145		

Дирборн

Шерон Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 660	455x660	72	
------------------	---------------------------------	---------	----	--

Джиролдтар

Мак Лаут Стил Корп.	Дрессировочный листовой 1525	815x1525	650	2 стана
---------------------	---------------------------------	----------	-----	---------

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клетки диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
НЬЮ ДЖЕРСИ (продолжение)				
Трентон				
Редлинг Санс Дивизи (Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.)	Дрессировочный полосовой 255	255x255	18	45 станов
	Дрессировочный полосовой 305	305x305		
	Дрессировочный полосовой 255	205x255		
	Калибровочный для полос и профилей	205		
	Дрессировочный полосовой 105	205x120		
	Дрессировочный полосовой 100	150x100		
	Дрессировочный полосовой 180	855x180		
Дрессировочный полосовой 180	125x180	4 стана		
Юнион				
Хайнд Стил Ко	Дрессировочный полосовой 205	205x205	4,5	
НЬЮ-ЙОРК				
Лакзавонна				
Бетлехем Стил Ко	Дрессировочный листовой 915- -2135	710x915-2135	90	
Локпорт				
Саймондс Соу энд Стил Ко	Полосовой холод- ной прокатки	305x510	2,2	5 станов
Ром				
Ром Стрип Стил Ко	Дрессировочный полосовой	805x405	28	
	"-	255x355		
	"-	255x305		
	"-	205x125		
	"-	125x150		

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клетки	Годовая мощность	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	станов тыс. т	

О Г А Й О

Довер

Грир Стилл Ко	Дрессировочный полосовой 205	150x205	Нет св.	
	Дрессировочный полосовой 255	255x255	"	
	Полосовой холо- дной прокатки 760	420x760	"	
	Полосовой 710	510x710	"	

Зейнсвилл

Армко Стилл Корп.	Дрессировочный листовой	685x1870-1575	85	2 стана
-------------------	----------------------------	---------------	----	---------

Кантон

Рипаблик Стилл Корп.	Листовой дрес- сировочный 1675	710x1675	27	2 стана
	Листовой дрес- сировочный 2285	710x2285		
	Листовой дрес- сировочный 1525	710x1525	110	2 стана
	Листовой дрес- сировочный 1675	710x1675		
	Листовой дрес- сировочный 1870	710x1870		

Компбелл

Янгстаун Ист энд Тьюб Ко	Дрессировочный листовой 1980	735x1980	38	
	Дрессировочный листовой 2135	785x2135	65	
	Дрессировочный листовой 1370	710x1370	270	3 стана

Кливленд

Рипаблик Стилл Корп.	Дрессировочный полосовой 2490	760x2490	410	
----------------------	----------------------------------	----------	-----	--

Ковектон

Универсал Сайклопс Стилл Корп.	Дрессировочный полосовой 760	560x760	36	
-----------------------------------	---------------------------------	---------	----	--

Луисвилл

Джонс энд Лаффин Стилл Корп.	Дрессировочный листовой 1870	760x1870	55	
---------------------------------	---------------------------------	----------	----	--

Мансфилд

Эмпаир Ривс Стилл Корп. (Универсал Сайклопс Стилл Корп.)	Листовой дрес- сировочный 1270	760x1270	270	
--	-----------------------------------	----------	-----	--

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клетки диаметр и длина бочки Валков, мм	Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
--	----------------------------------	---	---	------------

О Г А Й О
(продолжение)

Массиллон

Рипаблик Стил Корп.	Дрессировочный листовой 660	560x660	65х)	х) Оценка
	Полосовой 865	660x865		
	Дрессировочный полосовой 455	315x455		
	Дрессировочный полосовой 305	265x305		

Мидлтаун

Армко Стил Корп.	Дрессировочный листовой 2440	710x2440	825
	Дрессировочный листовой 1880	710x1880	

Найлс

Мехонинг Велли Стил Ко	Дрессировочный листовой 1220	660x1220	47	6 станов
------------------------	---------------------------------	----------	----	----------

Портсмут

Детройт Стил Корп.	Дрессировочный реверсивный по- лосовой 1420	790x1420	380
--------------------	---	----------	-----

Стьюбенвилл

Уиллинг Стил Корп.	Дрессировочный листовой 1675	760x1675	185	2 стана
	Дрессировочный листовой 1220	705x1220	72	

Уоррен

Питтсбург Стил Ко	Дрессировочный полосовой 610	405x610	55	2 стана
	Дрессировочный полосовой 255	210x255	10	
	Дрессировочный полосовой 405	265x405	35	
Рипаблик Стил Корп.	Дрессировочный листовой	610x1065		3 стана
	Дрессировочный листовой 305	215x305		
	Дрессировочный листовой 255	215x255		
	Дрессировочный листовой 660	420x660	600	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клетки диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс.т	Примечание
--	----------------------------------	---	--	------------

О Г А Й О
(продолжение)

Уоррен

Ритаблик Стил Корп.
(продолжение)

Дрессировочный листовой 405	815x405	2 стана
Дрессировочный листовой 815	570x815	
Дрессировочный листовой 1065	510x1065	

Янгстаун

Джонс энд Ладфин
Стил Корп.

Дрессировочный полосовой 405	805x405	Нет св.
---------------------------------	---------	---------

П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я

Алленпорт

Питсбург Стил Ко

Дрессировочный полосовой 1675	815x1675	270 ^{x)}	x) Оценка
----------------------------------	----------	-------------------	-----------

Батлер

Армако Стил Корп.

Дрессировочный полосовой 1015	455x1015	32	
Дрессировочный полосовой 610	420x610	15	
Дрессировочный листовой 1475	660x1475	160	4 стана

Брекенридж

Аллегени Лудлум Стил
Корп.

Реверсивный по- лосовой, дресси- ровочный 1420	710x1420	90	
Дрессировочный листовой 1475	760x1475	40	
Дрессировочный листовой 1675	760x1675		
Дрессировочный листовой 1980	760x1980		

Бриджвилл

Универсел Сайклопс
Стил Корп.

Дрессировочный полосовой 280	180x280	Нет св.	
Дрессировочный полосовой 510	360x510	"	
Полосовой холод- ной прокатки 205	210x205	"	2 стана

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клетки диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
--	----------------------------------	---	---	------------

П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я
(продолжение)

Бриджвилл

Юниверсел Сайклопс
Стил Корп.
(продолжение)

Полосовой холод-
ной прокатки 150
Полосовой холод-
ной прокатки 510
Полосовой холод-
ной прокатки 805
Полосовой холодной
прокатки 205

205x150
355x510
255x805
215x205

Нет св. 4 стана
" 2 стана
"
"

Вандергрифт

Кнайтед Стейтс Стил
Корп.

Калибровочный
листовой

710x1625-1880

120 3 стана

Вашингтон

Вашингтон Стил Корп.

Дрессировочный
полосовой 1320

560x1320

55

Дрейвосберг

Кнайтед Стейтс Стил
Корп.

Дрессировочный
листовой 2135
Дрессировочный
листовой 2135
Дрессировочный
листовой 2135

845x2135
845x2135
865x2135

125
510 2 стана
805

Карнеги

Соприор Стил Дивижн
(Коппервелд Стил Ко)

Полосовой ревер-
сивный холодной
прокатки 400
Дрессировочный
полосовой 610
Дрессировочный
полосовой 585
Дрессировочный
полосовой 865
Дрессировочный
полосовой 455
Дрессировочный
полосовой 400
Дрессировочный
полосовой 255
Дрессировочный
полосовой 570

825x400
485x610
570x585
475x865
825x455
880x400
150x255
445x570

Нет св.
"
"
"
" 2 стана
"
"
"

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клетки	Годовая мощность станов	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм	тыс. т	

П Е Н С И Л Ь В А Н И Я
(продолжение)

Мидленд

Крусидл Стил Ко оф
Америка

Дрессировочный
листовой 1420
Дрессировочный
листовой 660

815x1420

32

610x660

8

Ньюкасл

Блейр Стрип Стил Ко

Полосовой холод-
ной прокатки 620

455x620

47

3 стана

Полосовой холод-
ной прокатки 405

805x405

3 стана

Проспект Парк

Риверсайд Аллой Метал
Дивизион Портер Ко

Дрессировочный
полосовой 255

205x255

4 стана

Дрессировочный
полосовой 255

155x255

0,4

2 стана

Дрессировочный по-
лосовой 75

155x75

3 стана

Рединг

Карпентер Стил Ко

Полосовой холод-
ной прокатки 805

805x805

Полосовой холод-
ной прокатки 255

255x255

Полосовой холод-
ной прокатки 205

205x205

Полосовой холод-
ной прокатки 150

150x150

6x)

x) Оценка

3 стана

2 стана

Синкинг Спринг

Хоффман Индастрис

Дрессировочный
полосовой 405

805x405

22

Уэст Личберг

Аллегени Лудлум Стил
Корп.

Дрессировочный
полосовой 785

455x785

Дрессировочный
полосовой 660

455x660

2 стана

Дрессировочный
полосовой 255

205x255

Дрессировочный
полосовой 405

805x405

55

Дрессировочный
полосовой 855

255x855

Дрессировочный
полосовой 1015

660x1015

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана, мм	Рабочие клетки	Годовая мощность станов тыс. т	Примечание
		диаметр и длина бочки валков, мм		

ПЕНСИЛЬВАНИЯ
(продолжение)

Фарелл

Шерон Стил Корп.

Полосовой холод- ной прокатки 610	340x610	Нет св.	
Полосовой холод- ной прокатки 560	370x560	"	
Полосовой холод- ной прокатки 455	280x455	"	
Полосовой холод- ной прокатки 355	255x355	"	
Полосовой холод- ной прокатки 635	470x635	"	
Полосовой холод- ной прокатки 560	280x560	"	
Полосовой холод- ной прокатки 370	255x370	"	
Полосовой холод- ной прокатки 455	240x455	"	2 стана

Фермелл Хилло

Кнайтед Стейтс Стил
Корп.

Для листа и по- лосы	815x2070	885	
Для листа и по- лосы	815x2070	400	

РОДАЙЛЕНД

Потакет

Ньюмен-Кросби Стил Ко

Полосовой холод- ной прокатки 355	305x355	Нет св.	2 стана
Полосовой холод- ной прокатки 150	205x150	"	34 стана
Полосовой холод- ной прокатки 150	100x150	"	9 станок
Полосовой холод- ной прокатки 205	255x205	"	

ЮТА

Дженива

Колумбия Дженива Стил
Дивизион (Кнайтед Стейтс
Стил Корп.)

Дрессировочный листовой 2135	815x2135	156	
---------------------------------	----------	-----	--

Прочие отделочные станки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение : стана	Рабочие клети : диаметр и длина бочки валков, мм	Годовая мощность : тыс.т	Примечание
---	--------------------	--	--------------------------	------------

И Д Л И Н О Й С

Чикаго

Томсон Уайр Ко	Дрессировочный	Нет сведений	63	
----------------	----------------	--------------	----	--

М А С С А Ч У С Е Т С

Бостон

Томсон Уайр Ко	То же	То же	20	
----------------	-------	-------	----	--

М Э Р И Л Е Н Д

Спарроус Поинт

Томсон Уайр Ко	"	"	55	
----------------	---	---	----	--

П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я

Эри

Гриффи Мэнифекчурина Ко	Полосовые отделочные 10-495	Длина бочки 10-495	Нет свед.	II станок
-------------------------	-----------------------------	--------------------	-----------	-----------

Т а б л и ц а 70

Трубопрокатные станы и станы холодной прокатки
и волочения труб

Местонахождение завода и наименование фирмы	Стан	Число станков	Диаметр труб дюймов	Годовая мощность тыс.т/год
А Л А Б А М А				
<u>Аннотон</u>				
Килби Стел Ко	Прокатка бесшовных труб	I	Q,675-8 $\frac{1}{2}$	45
В И С К О Н С И Н				
<u>Мелуокс</u>				
Баскок энд Уилкокс Ко	Агрегат для бесшовных труб	2	I/2-8	75
И Л Л И Н О Й С				
<u>Свент Чикаго</u>				
Ринаблик Стел Корп	Агрегат в составе:			
	Промышленный	2	} 250	
	Автоматический	I		
	Обкатной	2		
	Калибровочный (7 клетей)	I		
И Н Д И А Н А				
<u>Тери</u>				
Нейшнл Тьюб Дивизион (Юнайтед Стейтс Стел Корп.)	Промышленный, автоматический (Маннесман)	I	} 8/4-8 5/8	200
	Промышленный непрерывный, трамблковый и редуци- онный вытяжной (Маннесман)	I		
	Для производства труб прессованием	I	I,575 -4,875	2
<u>Нот-Чикаго</u>				
Янгстаун Нит энд Тьюб Ко	Для бесшовных труб	I	4 I/2-9 5/8	215
К А Л И Ф О Р Н И Я				
<u>Сан-Франциско</u>				
Симмонс Ко	Волочильный	3	I/2-8	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Стан	Число : станок	Диаметр труб : дюйм	Годовая : мощность : тыс. т/год
--	------	-------------------	------------------------	---------------------------------------

КОЛОРАДО

Пуэбло

Колорадо Фэйм энд
Айрон Корп

Агрегат в составе:

Промышной	2		
Автоматический	I	2 3/8- 9 5/8	220
Раскатный	2		
Калибровочный (7 клетей)	I		
Редукционный (16 клетей)	I		

МИЧИГАН

Саут Лайон

Мичиган Симпсон
Тьюб Ко

Для бесшовных труб
(Маннесман)

I	3/16-3 5/8	22
---	------------	----

Эдмонтон

Сервис Стилл Дивизион

Холодное волочение Н.ов. I/8 - 3 8

НЬЮ ДЖЕРСИ

Уоллингтон

Тьюб Редсинг Корп.
(Американ Метал Про-
дакто Ко)

Холодной прокатки
Сварных и бесшов-
ных труб Рокрайта

I5	7/8 - 7	}	27

НЬЮ ЙОРК

Уотервилл

Амтегени Луддум Стилл
Корп.

Пресс I500 т для
горячего прессо-
вания труб и про-
филей
Волоочильный

I	3/16-3 I/2	3,3
Н.ов.		

ОГАЙО

Вустер

Тимкен Роллер Беринг Ко

Трубокатальный

I	I 3/4-3 I/2	45
---	-------------	----

Гамбрино

Тимкен Роллер Беринг Ко

Автоматический
Волоочильный

I	4 - II	I20
6	5/8-10	II0

Местонахождение завода : и наименование фирмы :	Станы :	Число : : станок :	Диаметр : : труб : : дюйм. :	Годовая : : мощность, : : тыс.т/год :
--	---------	-----------------------	------------------------------------	---

О Г А Й О (продолжение)

Кантон

Тимкен Роллер Беринг Ко	Комбинированный (автоматический и трехвалковый)	I	2 - 5	68
-------------------------	---	---	-------	----

Кемпбелл

Янгстаун Ист энд Тьюб Ко	Для бесшовных труб	2	2 3/8-14	435
--------------------------	--------------------	---	----------	-----

Дорейн

Нейинг Тьюб Дивизион (Джайнтс Стейт Стил Корп.)	Для бесшовных труб (Маннесман) В том числе: непрерывный холодный раскширитель	4 I I	2 3/8-26	845
--	---	-----------------	----------	-----

Белби

Огайо Симплеос Тьюб Дивизион (Коппервелд Стил Ко)	Комбинированный для бесшовных труб	I	1/4 - 7 (с толщиной стенок до 32 мм)	44
---	------------------------------------	---	---	----

П Е Н С И Л Ъ В А Н И Я

Алленпорт

Питтсбург Стил Ко	Для прокатки бесшовных труб В том числе: автоматический удлиннитель	8 2 I	1/2-7 5/8	225
-------------------	--	-----------------	-----------	-----

Аликуинга

Джоно энд Лафлин Стил Корп.	Для бесшовных труб Редукционный натяжной (16 клеток)	I I	2 3/8-14 2 3/8-2 7/8	} 435
-----------------------------	---	--------	-------------------------	-------

Амбридж

Нейинг Сапплай Ко (Армко Стил Корп)	Для бесшовных труб (Маннесман)	2	1,900-14,375	360
-------------------------------------	--------------------------------	---	--------------	-----

Бивер Фордс

Бабкок энд Уилкокс Ко	Для бесшовных труб Пресс для производства труб прессованием	3 I }	1/2-9 5/8	I75
-----------------------	--	----------	-----------	-----

Местонахождение завода и наименование фирмы	Стан	Число станок	Диаметр труб, дюймы	Годовая мощ- ность, тыс.т/год
--	------	-----------------	---------------------------	----------------------------------

П Е Н С И Л Ь В А Н И Я
(продолжение)

Карнеги

Колумбия Стиль энд Пафтинг Ко	Волоочильный	9	от 4 и менее	7
	Редукционный	5	от 4 и менее	

Мак-Киспорт

Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стиль Корп.)	Для прокатки бес- шовных труб (Маннессман)	2	3 I/2-24	555
---	--	---	----------	-----

Филадельфия

Айвизо Стиль Тьюб Уорко	Волоочильный	Н.ов.	I/16-I 3/4	2
-------------------------	--------------	-------	------------	---

Финиксвилл

Финико Стиль Корп	Пилитримовый	I	5 I/2-I6	68
-------------------	--------------	---	----------	----

Барон

Сокхилл Тьюбулар Продакто (Эггелой Дивижн)	Волоочильный для оварных и бесшов- ных труб	20	от 0,014-I I/2	3,6
---	---	----	----------------	-----

Эллууд

Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стиль Корп.)	Для прокатки бес- шовных труб	4	I I/2-I0 3/4	I80
---	----------------------------------	---	--------------	-----

Т Е Х А С

Розенберг

Галф Стейтс Тьюб Корп	Для бесшовных труб	I	3/16 - 2 I/16	22
-----------------------	-----------------------	---	---------------	----

Таблица 71

Электротрубосварочные станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование стана	Число стан- нов	Диаметр труб, дюйм	Годовая мощность тис.т
А Й О В А				
<u>Клинтон</u> Сентрал Стил Тьюб Ко	Иодера	4	1/2-4 1/2	27
А Л А Б А М А				
<u>Гадсден</u> Рипаблик Стил Корп.	Электросварка оплавлением	I	24-80	195
<u>Норт Бирмингем</u> Саутистерн Металло Ко	Иодера	3	1/2 - 3	20
<u>Шеффилд</u> Саутерн Фабрикэйттинг Ко	Иодера	3	1/2 - 4	28
А Р К А Н З А С				
<u>Форт Смит</u> Уильямс Мануфакчуриг Ко	Иодера	2	1/2 - 2	2
В И С К О Н С И Н				
<u>Ист Трой</u> Трент Тьюб Ко (Крусибл Стил Ко оф Америка)	Электросварка в защитной атмосфере	II	1/8 - 48	3,5
<u>Милуоки</u> Смит Корп.	Дуговая сварка	I	8 5/8 - 30	510
Д Е Л А В Е Р				
<u>Клеймонт</u> Колорадо Фьлмэл энд Айрон Корп.	Электросварка под слоем флюса	I	22-36	185
Д Ж О Р Д Ж И А				
<u>Хартуэлл</u> Монро Ауто Эквипмент Ко	Иодера	I	1/2 - 3	8
И Л Л И Н О Й С				
<u>Маттун</u> Квене Мануфакчуриг Ко	Электросварка оп- лавлением	I	3/4-I 3/8	7

Местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование стана	Число ста- нов	Диаметр : труб : дюймы	Годовая : мощность : тыс.т
--	---	----------------------	------------------------------	----------------------------------

И Л Л И Н О Й С (продолжение)

<u>Олсон</u>				
Леклид Стил Ко	Иодера	5	5/8-2 I/2	22
<u>Сиссеро</u>				
Тэйлор Фордж энд Пайп Уоркс	Дуговая сварка	I	I2 - I20	10
<u>Чикаго</u>				
Нэйлор Пайп Ко	Спиральная сварка	I	4 - 30	25
Нико Тьюб Ко	Электроооварка со- противлением	I2	I/4-4 I/2	90
<u>Эвентон</u>				
Марк энд Ко	Иодера	4	I/4-2 3/8	30

И Н Д И А Н А

<u>Гэри</u>				
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайт- ед Стейтс Стил Корп.)	Электроооварка сопротивлением	3	I/2 - 5	32
Тэйлор Фордж энд Пайп Уоркс	Спиральная сварка	2	6 - 42	40

Ист Чикаго

Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Иодера	I	0,7 - 3	Нет св.
--------------------------	--------	---	---------	---------

К А Л И Ф О Р Н И Я

Азуза

Электровелд Стил Корп.	Иодера	I	5/8-8	6,5
Саутерн Пайп Дивижн (Юнайтед Стейтс Индастрис)	Иодера. Могут вы- пускать дренажные трубы до 96" и сварные до 48".	4	4 - I4	77

Лос-Анжелес

Гаррис Тьюб Ко	Иодера	2	5/8-4 I/2	18
Калифорния Стил энд Тьюб	"-	I	I/2 - 2 I/2	5
Стейт Индастрис	"-	I	I/2 - 2 I/4	5

Напа

Кайзер Стил Корп.	Дуговая сварка	2	6 5/8- 42	490
-------------------	----------------	---	-----------	-----

Торренс

Тьюбкрафт	Иодера	2	I/2 - 4 I/2	15
-----------	--------	---	-------------	----

Местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование стана	Число ста- нов	Диаметр труб, дюймы	годовая мощность тыс.т
КАЛИФОРНИЯ (продолжение)				
Фонтана				
Кайзер Стил Корп.	Электросварка сопротивлением	I	4 I/2-I2 3/4	265
Тейлор Фордж энд Пайп Уоркс	Спиральная сварка	2	6 - 42	38
КЕНТУККИ				
Ньюпорт				
Акме Ньюпорт Стил Ко	Иодера.	I	4 I/2-6 5/8	85
	Спиральная сварка	I	10 - 20	10
ЛУИЗИАНА				
Батон Руж				
Кел-Метал Пайп Корп. оф Луизиана	Сварка сопротивлением	I	{ 4 I/2 - 72	180
	Сварка оплавлением	2		
МИННЕСОТА				
Оватонна				
Тьюбко	Иодера	2	5/8-2 I/4	3
МИЧИГАН				
Детройт				
Американ Метал Продакто К	Иодера	5	5/8-5 I/2	30
Стандарт Тьюб Ко	Иодера Мак Кей и др.	II	I/4 - 6	90
	Мак-Киней Лоблей			
Швайдер Бразерс	Иодера	5	I/2 - 3	9
Леддингтон				
Мотика Метал Продакто Тьюбинг Дивизи	Иодера	I	I/2 - 2	4
Монро				
Монро Ауто Эквипмент Ко	Иодера	2	I/2 - 3	10
Мэдисон Хейтс				
Джеймс Стил энд Тьюб Ко	Иодера	2	5/8-2 I/2	13
Рочестер				
Авон Тьюб Дивизи (Хидж- он Мэнифакчуринаг Ко)	Иодера	5	I/8 - 3/4	7,5

Местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование стана	Число ста- нов	Диаметр труб, длина	Годовая мощность тыс.т
--	---	----------------------	---------------------------	------------------------------

М И Ч И Г А Н
(продолжение)

Старжио

Формд Тьюбс	Иодера	2	3/4 - 3	II
-------------	--------	---	---------	----

Фердейл

Стил энд Тьюб Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	"-	7	1/2 - 6	40
---	----	---	---------	----

М Э Р И Л Е Н Д

Спарроуо Пойнт

Бетлехем Стил Ко	Электросварка сопротивлением внакладку	I	4 1/2-16	240
------------------	--	---	----------	-----

Н Ъ Ю - Д Ж Е Р С И

Делэр

Уитленд Тьюб Ко	Электросварка не- ржавеющих труб	3	0,375-3,0	16
-----------------	-------------------------------------	---	-----------	----

Юнион

Юнион Стил Корп.	То же	10	1/4 - 5	3,5
------------------	-------	----	---------	-----

Н Ъ Ю - Й О Р К

Бруклин

Стил энд Тьюб Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	"-	10	1/2-4 1/8	55
---	----	----	-----------	----

Нью-Йорк (Маспет)

Берджер Мэшин Продактс	"-	16	1/4-4	18
------------------------	----	----	-------	----

Ром

Ром Мануфакчуринг Ди- вижн (Ривер Коппер энд Брасо)	Электросварка сопро- тивлением Мак-Кей	5	1/4-5	16
---	---	---	-------	----

О Г А Й О

Кливленд

Стил энд Тьюб Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)	Иодера Электросварка в ат- мосфере гелия	II 4	3/8-5 } 5/16-3 }	80
---	--	---------	---------------------	----

Юнайтед Тьюб Корп	Иодера	2	3/8-2 1/4	18
-------------------	--------	---	-----------	----

Компбелл

Янгстаут Шит энд Тьюб Ко	"-	2	0,4 - 3	II
--------------------------	----	---	---------	----

Местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование стана	Число ста- нов	Диаметр труб, дюймов	Годовая мощность тыс.т
--	---	----------------------	----------------------------	------------------------------

О Г А Й О (продолжение)

Миддлсиз

Армко Стил Корп	Спиральная сварка	8	6-86	130
-----------------	-------------------	---	------	-----

Найло

Механинг Валлей Стил Ко	Индукционная сварка	I	I/2 - 2	22
	Электросварка сопротивлением	I	I - 4 I/2	

Орвелл

Уэллед Тьюб Ко	Иодера	I	I/2 - 2 I/4	4, 5
----------------	--------	---	-------------	------

Пиква

Армко Дивижн (Армко Стил Корп.)	Иодера	8	3/8 - 3	25
Майами Индастрис	Иодера	7	3/8 - 3	30

Толедо

Ап Паркс Корп.	Иодера	4	I - 2 I/2	27
Толедо Стил Тьюб Ко	Электросварка сопротивлением	5	I/2-3 I/4	22
Ван Хуффель Тьюб Корп	Электросварка сопротивлением	10	I/2 - 6	75

Челси

Огайо Симлесс Тьюб Дивижн (Коппервелд Стил Ко)	Иодера	3	I/2 - 3	7,5
Стандарт Тьюб Ко	Иодера	2	5/8 - 3	18

Элирия

Стил энд Тьюб Дивижн, (Рипаблик Стил Корп.)	—	3	0,84-2,375	38
---	---	---	------------	----

Элайенс

Бабкок энд Уилкокс Ко	—	3	I/2 - 4 I/2	55
-----------------------	---	---	-------------	----

Янгстаун

Рипаблик Стил Корп.	—	3	2 3/8-16	400
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко ^{x)}	Электросварка сопротивлением	I	6 5/8-22	305

П Е Н С И Л Ь В А Н И Я

Аликуиппа

Джоно энд Лафлин Стил Корп.	Электросварка сопротивлением	I	4 I/2-12 3/4	195
-----------------------------	------------------------------	---	--------------	-----

Гринвилл

Дамаскус Тьюб Ко	Электросварка в защитной атмосфере	3	I/2 - 3	0,7
------------------	------------------------------------	---	---------	-----

Местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование ста- на	Число ста- нов	Диаметр труб, дюймы	Головая мощность тыс.т
--	--	----------------------	---------------------------	------------------------------

П Е Н С И Л Ь В А Н И Я
(продолжение)

Карнеги

Тейлор Форд энд Пайп
Уоркс

Спиральная сварка

2

6-42

33

Мак-Киспорт

Нейнал Тьюб Дивижн
(Юнайтед Стил Корп.)

Электросварка под
слоем флюса

I

24-36

235

Норристан

Спирриор Тьюб Ко

Электросварка оплав-
ленным тубом из не-
ржавеющей и других ле-
гированных сталей

2

Н.ов.

0,5

Ойл Сити

Джонс энд Ладлин Стил
Корп.

Модера

5

I/2-5

45

Синкинг Спринг

Хофманн Индастрио

—"

3

I/4-8

18

Уитленд

Уитленд Тьюб Ко

—"

I

I/2-8

9

Хомтаун

Банди Тьюбинг Ко

—"

5

I/4-I I/2

II

Шарон

Сохили Тьюбулар Продактс
(Шенанго Дивижн.)

Модера

4

I/2 - 5

55

Этна

Нейнал Саплай Ко
(Армко Стил Корп.)

—"

I

0,706-2,197

6,5

Т Е Х А С

Гальвестон

Гальвестон Ко
(Кейн Бойлер Уоркс)

Дуговая сварка

I

13³/8-100

22

Даллас

Мастер Танк энд Уелдинг

—"

I

20-30

30

Лон Стар

Лон Стар Стил Ко

Электросварка
сопротивлением

2

2³/8-16.

470

Местонахождение завода и наименование фирмы	: Способ производства и наименование стана	: Число ста- нов	: Диаметр труб, дюймы	: Годовая мощность тис.т
--	---	------------------------	-----------------------------	--------------------------------

Т Е Х А С (продолжение)

Орандж

Американ Бридж Дивизион (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Электросварка под флюсом флюса	I	24-86	320
--	-----------------------------------	---	-------	-----

Хавортон

Смит Корп. оф Техас	Дуговая сварка	I	16-86	435
Тексас Стил Ко	Индера	2	1-6 5/8	55

Ф Л О Р И Д А

Порт Майами

Джеймс Стил энд Тьюб Ко	Индера	I	Нет св.	3,5
-------------------------	--------	---	---------	-----

В Т А

Прово

Уэстерн Стил Дивизион. (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Электросварка под слоем флюса	I	20-40	485
	Электросварка сопро- тивлением	I	4-12 ³ / ₄	

x) Имеется оборудование для покрытия стальных
труб пластиком

Таблица 72

Станы печной и газовой сварки труб

Местонахождение завода и наименование фирмы	Стан	Число станков	Диаметр труб, дюймы	Годовая мощность тыс. т/год
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ				
<u>Бенвуд</u>				
Уиллинг Стил Корп.	Печной сварки встык	2	1/2-4	325
ИЛЛИНОЙС				
<u>Олтон</u>				
Леклид Стил Ко	Цепной, печной сварки встык	I	1/2-4	90
	Газовой сварки	I	5/8-I 1/2	4,5
ИНДИАНА				
<u>Ист Чикаго</u>				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Непрерывный, печной сварки встык	2	3/8-4	315
КАЛИФОРНИЯ				
<u>Фонтана</u>				
Кайзер Стил Корп.	Непрерывный, печной сварки	I	1/2-4	110
КОННЕКТИКУТ				
<u>Уоллингфорд</u>				
Уоллингфорд Стил Ко (Аллегани Дудлум Стил Корп.)	Газовой сварки	3	1/2-3	2
МИЧИГАН				
<u>Детройт</u>				
Банди Тьюбинг Ко	Газовой сварки труб высокого давления	II	3/16-5/8	25
МЭРИЛЕНД				
<u>Спарроус Поинт</u>				
Бетлехем Стил Ко	Непрерывный, печной сварки встык	2	1/2-4	325
ОГАЙО				
<u>Кемпбелл</u>				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	То же	I	3/8-3	165
<u>Дорейн</u>				
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Печной сварки встык	5	1/2-3	365

Местонахождение завода и наименование фирмы	Стан	Число станов	Диаметр труб, дюйм	Годовая мощность печи тыс. т/год
--	------	-----------------	-----------------------	--

О Г А Й О
(продолжение)

Янгстаун

Ринаблик Стил Корп.	Непрерывный, печной сварки встык	2	I/2-4	370
---------------------	-------------------------------------	---	-------	-----

П Е Н С И Л В А Н И Я

Аликунипа

Джонс энд Лафлин Стил Корп.	То же	2	I/2-4	380
--------------------------------	-------	---	-------	-----

Ист Батлер

Фретц-Мун Тьюб Ко	—	2	I/8-3/8	65
-------------------	---	---	---------	----

Монака

Питтсбург Тьюб Ко	—	I }	I/2-4	38
	Цепной печной сварки встык			

Уитленд

Уитленд Тьюб Ко	Печной сварки встык, печной	I	I/2-4	110
-----------------	--------------------------------	---	-------	-----

Ферлесс Хиллс

Нейнал Тьюб Дивизион (Двайтл Стейтс Стил Корп.)	Непрерывный, печной сварки встык	2	I/2-4	370
---	-------------------------------------	---	-------	-----

Питтсбург

Байерс Ко	Цепной печной сварки встык	I	I/4-2	43
	Печной сварки внакладку	2	I I/4-14	80

Марон

Марсер Пайп Дивизион (Оохилл Тьюбулар Продуктс)	Непрерывный, печной сварки встык	I	I/2-4	110
Марон Тьюб Ко	То же	I	I/8-3/8	43

Этна

Нейнал Сапплай Ко (Армио Стил Корп.)	—	2	0,84-4 I/2	225
---	---	---	------------	-----

Агрегаты отдушки листовая и полосовая стали

Местонахождение заво- да и наименование фирмы	Травильные	Цинковальные	Отжигатель- ные печи	Норми- льные	Лужильные	Для покры- тия	Примечание
	перло, непре- дичес, рыв- кне	непре- дичес, рыв- кне	полн- стиче, троил- кне	колла- ковне, рывне	непре- дичес, рывне	элек- троил- кне	уста- новка, чего для оп-хуе- ния по- хис- ного
А Л А Б А М А							
Говард							
Рашалян Стал Корп.	2	I	I	-	23	I	-
Теннесси							
Теннесси Мол энд Айрон Дивизи	-	3	-	-	4I	-	3 3 8
ЗАПАДНАЯ ВИРГИНИЯ							Две установ- ки для про- мывки черной стали
Уэстон							
Уэстон Стал Дивизи	I	4	4	I	-	89	-
Салемский							
Уэллинг Стал Корп.	I	-	-	-	II	-	-
И Л Л И Н О И С							
Гранит Стил							
Гранит Стил Стал Ко	-	2	I	-	4	33	-
Чикаго							
Аксел Стал Ко	I	4	2	5	-	12	-
И Н Д И А Н А							
Гарн							
Гарн Мнт энд стел Нилас (Иналтед Стейто Стал Корп.)	2	5	2	-	-	94	2
Миннеаполис							
Дженко энд Лафлин Стал Корп.	-	I	-	-	-	2	I
Мст Чикаго							
Ниланд Стал Ко	-	5	3	-	-	53	I
Янготаун Мнт энд Тьед Ко	2	3	-	-	-	68	-
КАЛИФОРНИЯ							
Лес-Анжелес							
Кинотри Стал Корп.	-	I	-	-	-	8	I
Питтсбург							
Колумбия-Дженко Стал Дивизи (Иналтед Стейто Стал Корп.)	-	2	I	-	I	18	-
Фонтана							
Калзер Стал Корп.	-	2	-	-	-	16	I

Местонахождение заво- да и наименование фирмы	Травильные	Цикловальные	Отжигатель- ные печи	Нормы лино	Дуговые	Для покры-	Примечание
	Перио- диче- ские	непре- рыв- ные	неиспользуемые горяч. электр. печи	полн. отжиг. горяч. электр. печи	электр. печи	устой- чивые для об- работки металла	для покры- тия сплав- ных металлов и металлов в печи

О Г А Р О

<u>Дувел</u> Дувел-Саймонс Стал Корп.			I	15			I	I линия кон- сервации
<u>Норкелл</u> Уиллинг Стал Корп.	2			35	2	2	4	
<u>Нортон</u> Рипаблик Стал Корп.	6			3	7	4		
<u>Кливленд</u> Американ Стал энд Уайр Дивизион (Дивизион Стейтс Стал Корп.)	6	2	I	74	2			
Джонс энд Лаффин Стал Корп.	2			38				
Рипаблик Стал Корп.	I	3	I	70		I		
<u>Ковоктон</u> Дувел-Саймонс Стал Корп.	2				2			
<u>Камбелл</u> Янгстаун Инт энд Тавел Ко	2	3		68		I		
<u>Дуксман</u> Джонс энд Лаффин Стал Корп.	2			4	2			
<u>Камбелл</u> Дувел-Саймонс Стал Корп.	3	2		40	I	I		I
<u>Мартинс Ферри</u> Уиллинг Стал Корп.		2						
<u>Миллстаун</u> Арко Стал Корп.	2	4	2	I	120 ^{x)}	2	2	I x) В том числе I печь для кон- сервации от- лива и 12 пе- чей для терм- ической обра- ботки норма- льной стали
<u>Портленд</u> Детроит Стал Корп.	I			2I				
<u>Стьюбенвилл</u> Уиллинг Стал Корп.	I	2		49		I		
Уертон Стал Дивизион (Вейли Стал Корп.)	2			7	2	2	2	IO

[illegible]

О Г Л А В И О (продол- жение)

Уоррен -

[illegible]

ЯНГСТАУН

Джонс энд Лаффин				
Стил Корп.	I	I	26	
Днайтед Стейтс Стил				
Корп.	2	I		I дробе- струнная ус-

ПЕНСИЛЪВАНІЯ

ANKVEDDA

ДЖОНС ЭНД ЛОФТИН СТИЛ
КОРН. I 18 I

Батлер

Армко Стил Корп.	7	2	69	3	18
------------------	---	---	----	---	----

Бронхи

Амгени Аудлум Стил Кори.	4	33	5	2	14 месца для термиче- ской об- работке
-----------------------------	---	----	---	---	---

BAKEDGOODS

Дня	Место	Степень	Стиль		
Корн.	4	I	37	6	

WASHINGTON

Вашингтон Стиль Корп.	3	24)	х) непрерывные печи
-----------------------	---	-----	---------------------

LEHKO

Александр Лудлум Стил
Копи. 22 10 заказов

Крейнберг

Дантед Стэйтс Стл Корп.	I	2	50	2 ^x)	x) I для ак- ста и и не- подлежащая
-------------------------	---	---	----	------------------	---

УМХОН

Крусиа Стн Ко оф			
Америка	6	13	8

НЬЕКАСЛ

Блер Стрип Стил Ко	I	I2
--------------------	---	----

Παρασκευή

Джонс энд Лаффин					
Стил Корп.	I	2	I		43

Местонахождение завода и наимено- вание фирмы	Травильные	Цинковальные	Отжигатель- ные печи	Нормы	Лудильные	Для покры-	Примечание
	перно- дичес- кие	непре- рыв- ные	непрерывные	полю- сные	непре- рыв- ные	цинк- ные	установка
		горя- чие	охлаж- дающие	стационарные	печи	для обработки	горячие
			тепловые			для обработки	горячие
						для обработки	горячие
						для обработки	горячие
						для обработки	горячие
						для обработки	горячие
						для обработки	горячие
						для обработки	горячие

ПЕНСИЛЬВАНИЯ
(продолжение)

<u>Смелсон</u>							
Алан Вуд Стиль Ко	I			13			
<u>Смелсон Спрингс</u>							
Хоффман Индастрис	I			2			
<u>Уэст Личберг</u>							
Аллегени Худлум Стиль Корп.	I	13		64	14	II	
<u>Фарелл</u>							
Барон Стиль Корп.	I	6		26	4		2
<u>Фарресс Уилкс</u>							
Праймек Стейтс Стиль Корп.		2		25	2	2	5

РОД-АЙЛЕНД

<u>Потакет</u>							
Ньюмен-Кросс Стиль Ко	I	2		14			

Примечание. Установки для оплавления слюдяного покрытия обычно включаются в состав непрерывной установки для лужения. Иногда в справочнике они помечаются отдельно.

нк

Центральный институт информации черной металлургии
Москва, Г-34, 2-я Софиевская пер., 14, тел. Г 6-57-65

Подписано к печати 18.1V-61 г.
Уч.-изд. л. 18,0
Т. 04759

Заказ № 187
Тираж 800
Цена 8 р. 60 к.



